Позиция	Обозначение	Количество	Регистрационный №	Прим.
17/1	СБ	1		
17/2	СБ	1		
17/4	СБ1А	1		
1	СХ	1		
1	СБ1-1А	1		
1	1-1А	1		
1	1-10	1		
1	1-21	1		
1	3-4	1		
1	5-1А1	1		
1	5-1А	1		
2	СБ1-2	1		
2	СБ5А1	1		
2	СБ7-1	1		
2	0-3	1		
2	~~1-29 1-29а~~	1		а
2	1-30	1		
2	2-1	1		
2	3-1	1		
2	3-6	1		
2	6-1В	1		
2	7-1	1		
2	7-2	1		
2	СБ5А	1		
2	6-1	1		
3	Ст	10		
3	ВД	3		
3	СБ1-3	1		
3	СБ1-4	1		
3	СБ1-6	1		
3	СБ1-8	1		
3	СБ1-9	1		
3	~~СБ1-11В~~ 56-А-119	1		а
3	СБ1-12	1		
3	СБ5-1	1		а

3-22109

56-А-212 а

М-02.Т-3

762мм автомат Колошникова с деревянным прикладом

ПЧ

Лист 5

Листов 1

Формат	Обозначение	Количество документов	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	Количество документов	Регистрационный №	Прим.
3	СБ2	1			3	1-8	1		
3	СБ3	1			3	1-9	1		
3	СБ3-1	1			3	1-13	1		
3	СБ3-2	1			3	1-22	1		
3	СБ4	1			3	1-23	1		
3	СБ5-2А	1			3	1-26	1		
3	СБ6В	1			3	1-27В ~~1-27В~~	1		а
3	СБ7	1			3	1-28	1		
3	СБ7-2В	1			3	1-38	1		
3	СБ7-4	1			3	1-40В	1		
3	0-1	1			3	1-31	1		
3	0-2	1			3	2-2	1		
3	0-5	1			3	2-3	1		
3	0-6	1			3	2-4	1		
3	0-8	1							
3	0-9	1			3	3-2	1		
3	0-10	1							
3	0-11	1			3	3-5В	1		
3	0-12	1			3	3-7	1		
3	0-14	1							
3	0-23	1			3	4-1	1		
3	0-24	1			3	4-3	1		
3	1-32	1							
3	1-6	1			3	5-2А	1		
3	1-7	1			3	5-5	1		

Согласовано
Инв. № подл. Взам. инв. № подл.

Подпись и дата

Инв. № подл.

3-2208

56-А-212

Изм. Кол.уч. Лист Подп. Дата

Разраб. Резник
Пров. Карасев
Н.контр. Калашн
Утв. Шаповалов

П4

Лист 2 Всего листов

Формат	Обозначения	Количество документов	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначения	Количество документов	Регистрационный №	Прим.
					4	~~СБ1-13А~~	1		а
					4	СБ1-14	1		
3	6-2	1			4	СБ7-3	1		
					4	СБ8В	1		
3	7-5В	1			4	0-13	1		
3	7-6В	1			4	0-19	1		
3	7-7	1			4	0-25	1		
3	7-9	1							
3	7-10	1			4	1-12	1		
3	7-11	1			4	1-16	1		
3	7-12	1			4	1-17	1		
					4	1-19	1		
3	8-1В	1			4	1-20	1		
3	8-2	1			4	1-24	1		
3	8-3	1			4	1-25	1		
3	СБ6	1							
3	СБ8	1							
3	1-40	1			4	1-33	1		
3	7-5	1			4	1-34	1		
3	8-1	1			4	1-35	1		
3	ВК	1			4	1-36	1		
					4	1-37	1		
					4	1-39	1		

Взамен инв. № подл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Подп. и дата

3-22109

56-А-212

Конст. бетонных и железобетонных конструкций

ПЗ

Изм. Кол.уч. Лист № док. Подп. Дата

Лист 3 Всего листов 3

Формат	Обозначение	Кол. лист. документ.	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	Кол. лист. документ.	Регистрационный №	Прим.
4	1-41	1			4	7-3	1		
~~4~~	~~1-42А~~	~~1~~		а	4	7-8	1		
~~4~~	~~1-43А~~	~~1~~		а	4	7-4	1		
4	1-44	1			4	5-4	1		а
4	1-45	1			4	5-6	1		а
4	1-46	1			4	5-12	1		а
4	3-3	1							
4	3-9	1							
4	3-10	1							
4	4-2	1							
4	4-4	1							
4	5-3	1							
4	5-7	1							
4	5-8А	1							
4	5-9А	1							
4	5-11А	1							
4	5-14	1							
4	5-15	1							
4	5-10	1							
4	6-3	1							

Ул. инж. Калинов 3.12.581

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Подп. и дата

3-22109

56-А-212

Конст. Недашев
Вед. инж. Хомяков
Нач. отд. Колин
Гл. инж. Дорофеев

П4

Изм. | Кол. | Лист | Подпись | Дата

Лист 4 | Всего листов

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Куда входит: Колич.	Общее колич. на одну маш. данного вида	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну машину		Литера изделия	Примеч.
Сб	1 3/4 1 3/2	7,62 мм автомат Калашникова с деревянным прикладом				3800						
ВК	3	Условные обозначения клейм										
Сх	1	Схема ударно-спускового механизма										
		Узлы										
Сб 1А	1 5/4	Коробка ствольная со стволом	Сб	1	1	1901						
Сб 1-1А	1	Коробка ствольная в сборе	Сб 1А	1	1	786						
Сб 1-2	2	Основание накладки ствольной	Сб 1-12	1	1	108,3						
Сб 1-3	3	Переводчик в сборе	Сб 1-1А	1	1	39,7						
Сб 1-4	3	Щиток с шайбой в сборе	Сб 1-3	1	1	23,6						
Сб 1-6	3	Чека накладки ствольной	Сб 1-8	1	1	12,3						
Сб 1-8	3	Колодка прицельная в сборе	Сб 1А	1	1	128						
Сб 1-9	3	Колодка мушки в сборе	Сб 1А	1	1	67						
~~Сб 1-11а~~ Сб 1-11А	3	Кольцо цевья в сборе	Сб 1А	1	1	22,8						
Сб 1-12	3	Накладка ствольная в сборе	Сб 1А	1	1	148,3						

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Подп. и дат.

Изм.	Кол.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
д	–		Р-А187-61		12.12.61
д	5		Р-А0219-64		12.11.64
г	5		Р-0121-63		
в	3		Р-1145-62		
б	11		Ж-183-61		
а	19		Р-1157-60		

ЖК-0277-58

Конструктор Колесников		Литера	Лист	Листов
Ведущ. конструктор		Б		10
Нормоконтролер				
Утвержден				

3-22109

7,62 мм автомат Калашникова с деревянным прикладом

56А-212

Сп

Обозначение	Размер чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Куда входит: Колич.	Общее колич. на одну спец. единицу	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну деталь		Литер изменения	Примеч.
~~СБ1-1А~~	~~4~~	~~Антабка в сборе~~	~~СБ1-1А~~	~~1~~	~~1~~	~~7,6~~						
СБ1-14	4	Хвостовик в сборе	СБ1-1А	1	1	38,7					а	
СБ2	3	Планка прицельная в сборе	СБ1А	1	1	23						
СБ3	3	Рама затворная с затвором в сборе	СБ	1	1	522,61						
СБ3-1	3	Рама затворная в сборе	СБ3	1	1	437						
СБ3-2	3	Затвор в сборе	СБ3	1	1	85,6						
СБ4	3	Стержень направляющий в сборе	СБ	1	1	94,6						
СБ5-1	3	Антабка в сборе	СБ5А1	1	1	12					а	
СБ5А1	2	Приклад в сборе	СБ	1	1	378						
СБ5-2А	3	Крышка затыльника в сборе	СБ5А1	1	1	11,8						
СБ6В	3	Цевье в сборе	СБ	1	1	126,9						
СБ7	3	Магазин	СБ	1	1	не более ~~330~~ 355					а	
СБ7-1	2	Корпус магазина	СБ7	1	1	255 ~~262,7~~					а	
СБ7-2В	3	Подаватель в сборе	СБ7	1	1	35 ~~33~~					а	
СБ7-3	4	Планка в сборе	СБ7-4	1	1	10,6						

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

3-22109

56-А-212

Сп

Лист 2 | Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Кол.	Общее кол. на изделие	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход материала на 1 изделие		Литер изменения	Примеч.
сб 7-4	3	Пружина с планкой	сб 7	1	1	55,6 ~~50,6~~					г	
СБ8В	4	Рукоятка в сборе	Сб	1	1	94,8						
		Детали										
0-1	3	Крышка коробки ствольной	Сб	1	1	119	Лента 35-С-НО-1 ГОСТ 2284-43	90×546	197			
0-2	3	Курок	Сб	1	1	41	Сталь 25 ХНВА ГОСТ 4543-48	Квадрат 20×204/4 ГОСТ 2591-57	153			поковка
0-3	2	Пружина боевая	Сб	1	1	7	Проволока ~~0,9 В I~~ I-0,9 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=2200	11		б	
0-5	3	Автоспуск	Сб	1	1	11,5	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 20×294/8 ГОСТ 2590-57	92			
0-6	3	Пружина автоспуска	Сб	1	1	2,34	Проволока ~~1,2 В I~~ I-1,2 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=320	288		б	
0-8	3	Крючок спусковой	Сб	1	1	33,5	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 25×190/10 ГОСТ 2590-57	193			
0-9	3	Шептало	Сб	1	1	10,2	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 17×278/8 ГОСТ 2590-57	63			
0-10	3	Пружина шептала	Сб	1	1	0,3	Проволока ~~0,6 В I~~ I-0,6 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=222	0,485		б	
0-11	3	Защелка магазина	Сб	1	1	10	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 5×40×40 Кл. 5 ГОСТ 103-57	68,5			
0-12	3	Пружина защелки	Сб	1	1	17	Проволока ~~1,4 В I~~ I-1,4 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=200	2,45		б	
0-13	4	Ось защелки магазина	Сб	1	1	2,6	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 5б(4)-203 ГОСТ 7417-57	3,8			
0-14	3	Муфта дульная	Сб 1А	1	1	8,2	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 22×151 ГОСТ 2590-57	53		г	

Нач. Техб. Пришина 10.12.58
Н. контр. Ковш

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

Изм. | Кол. | Докумсего № | Подпись | Дата | Изм. | Кол. | Докумсего № | Подпись | Дата

Конструктор Бел. Ком. Исаенок | Технолог Ком. Бел. | Утв. | Утв.

56-А-212

Сп

Лист 3 | Всего листов 6

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Кол.	Общее кол. на одну спец. машину	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт. г		Литер изменения	Примеч.
0-19	4	Винт соединительный	СБ	1	1	21	Сталь круглая 5,5 (4) ГОСТ 7417-57 ~~50 ГОСТ 1051-50~~	L = 122	24,5			
0-23	3	Пружина планки прицельной	СБ1А	1	1	42	Лента У8А-С-1,45 ГОСТ 2283-57	50×42/3	8,0			
0-24	3	Шомпол	СБ	1	1	60	Сталь круглая 5 (3) ГОСТ 7417-57 ~~65 ГОСТ 1051-50~~	L = 436	67,5			
0-25	4	Ось спускового механизма	СБ	3	3	61	Сталь ~~круглая~~ 30ХГА ~~8 (4) ГОСТ 7417-57 НО 2794-58~~ ~~25×НВА ГОСТ 4543-48~~ *)	L = 42	18		И В	*) НО 5314-67
1-1А	1	Коробка ствольная	СБ1-1А	1	1	631	Сталь 40Х ГОСТ 4543-57	Квадрат 45×276 ГОСТ 2591-57	4456			поковка
1-6	3	Скоба спусковая	СБ1-1А	1	1	27	Лист ~~6,5 ГОСТ 3680-57~~ II НЧ ГОСТ 914-56*	175×1000/3,5	67,5		2	*) И 4ПТУ 4511-54
1-7	3	Задвижка коробки	СБ1-1А	1	1	15,9	Лента 40С-НО-1,7 ГОСТ 2284-43	50×30	20,3			
1-8	3	Основание винта рукоятки	СБ1-1А	1	1	18	Сталь 45 ГОСТ 1050-57	Круг 25×177/4 ГОСТ 2590-57	86,5			
1-9	3	Сухарь	СБ1-1А	1	1	7,7	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 7×25×39,4 кл. Б ГОСТ 103-57	54,5			
1-10	1	Ствол	СБ1А	1	1	630	Сталь ~~58А~~ 50РА НО ~~ГОСТ 5160-49~~ 2338-57	ГОСТ В-1022-41	1592		а	поковка
1-12	4	Шайба оси щитка	СБ1-3	1	1	12	Сталь круглая ~~12 (4) ГОСТ 7417-57~~ ~~50 ГОСТ 1051-50~~	L = 3	4,5			
1-13	3	Сектор	СБ1-3	1	1	12,7 ~~15~~	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 14×220/4 ГОСТ 2590-57	67,5		2	
1-16	4	Заклепка сухаря	СБ1-1А	1	1	2	Сталь 15 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 2 (4)-13 ГОСТ 7417-57	4,6			
1-17	4	Заклепка скобы	СБ1-1А	4	4	1,32	Проволока 4-15 ГОСТ 5663-51	L = 14,5	1,44			

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. № подл.

3-22109

Изм. | Кол. | Лист | Документ № | Подпись | Дата

56-А-212

Сп 8

Лист 4 | Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Куда входит: Кол-во	Кол. на один прибор	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход на одну шт.		Номер изменения	Примеч.
1-19	4	Заклепка основания рукоятки	Сб 1-1А	1	1	1,5	Проволока 4-15 ГОСТ 5663-51	L=17	1,69			
1-20	4	Ограничитель щитка	Сб1-1А	1	1	0,3	Сталь 15 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4) - 52 ГОСТ 7417-57	0,91			
1-21	1	Колодка прицельная	Сб 1-8	1	1	119,8	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 40х153/2 ГОСТ 2590-57	7,66			
1-22	3	Перо чеки	Сб 1-6	1	1	2,5	Лента 50-С-НО-2 ГОСТ 2284-43	40 х 43,5/3	9,2			
~~1-23~~	~~3~~	~~Трубка направляющая~~	~~Сб1-2~~	~~1~~	~~1~~	~~73~~	~~Труба 20В х 18-45 ГОСТ 381-50~~	~~L=181~~	~~19,6~~ ~~83,3~~	~~кг~~ ~~кг~~	7	
1-24	4	Кольцо накладки переднее	Сб1-2	1	1	10	Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	70 х 57	57,1			
1-25	4	Кольцо накладки заднее	Сб1-2	1	1	9,6	Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	70х70	38,7			
1-26	3	Щиток	Сб1-4	1	1	21,6	Лист Б1,5 ГОСТ 3680-57 / II Н50 ГОСТ 914-56 *)	120х54/2	38,2		8	*) и 4МТУ 4511-54
1-27А ~~1-27В~~	3	Кольцо цевья	Сб1-11А ~~Сб1-11В~~	1	1	20	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 25х445/10 ГОСТ 2590-57	17,6		7	
1-28	3	Чека кольца цевья	Сб1-11А ~~Сб1-11В~~	1	1	2,8	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7 (4) - 33 ГОСТ 7417-57	10,0		7	
1-29А ~~1-29~~	2	Камора газовая	Сб1А	1	1	82	Сталь 50 Р Н02338-57 ~~ГОСТ 1050-57~~	Круг 30х430/6 ГОСТ 2590-57	40,8		7	
1-30	2	Колодка мушки	Сб1-9	1	1	61	Сталь 50 Р Н02338-57 ~~ГОСТ 1050-57~~	круг 28х269/9 ГОСТ 2590-57	33,0		7	
1-31	3	Основание мушки	Сб1-9	1	1	6	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 10,5 (4) - 135 ГОСТ 7417-57	12,2			
1-32	3	Мушка	Сб	1	1	2	Сталь круглая 6-(4) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-50	L=23	5,9			
1-33	4	Штифт каморы	Сб1А	4	4	0,7	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4) - 14 ГОСТ 7417-57	10,6			
1-34	4	Штифт колодки прицельной	Сб1А	1	1	2,5	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4) - 26 ГОСТ 7417-57	33,5			
1-35	4	Шайба щитка нижняя	Сб1-4	1	1	2	Лист Б-2 ГОСТ 3680-57 / II В Г40 ГОСТ 914-56 *)				8	Отходы Дет 1/5-8 56-А-212М
1-36	4	Стержень чеки	Сб1-6	1	1	10	Сталь ~~35~~ 40 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7,2 (4) - 33,5 ГОСТ 7417-57	11,6		7	
1-37	4	Фиксатор муфты	Сб1А	1	1	1,2	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4,5 (4) - 17 ГОСТ 7417-57	2,41			
1-38	3	Пружина фиксатора	Сб1А	1	1	0,2	Проволока ~~65-В-II~~ I-0,5 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=207	0,24		6	

Ус. текст. Шебуев 10/III-58
[illegible] 12.57

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

Изм. | Кол. | Лист | Документ № | Подпись | Дата

Контр. [illegible] Вед.кон. [illegible] Норм. [illegible] Гл.кон. [illegible]

56-А-212

Ст

Лист 8 | Всего листов 18

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Колич.	Общее колич. на одну спец. единицу	Вес 2	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт. 2		Литер изменения	Примеч.
1-39	4	Зацеп трубки направляющей	СБ1-2	1	1	15,4	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 30х17 ГОСТ 2590-57	117			
1-40В	3	Накладка ствольная	СБ1-12	1	1	32	Шпон березовый сорт 1 ГОСТ 99-57	120х82 0,55	0,0001036м³			
1-41	4	Фиксатор накладки	СБ1-12	1	1	10	Лента 50-С-НО-1 ГОСТ 2284-43	32х56	14,1			
~~1-42А~~	~~4~~	~~Антабка верхняя~~	~~СБ1А~~	~~1~~	~~1~~	~~9~~	~~Сталь 50 ГОСТ 1050-57~~	~~Полоса 6х25х69/2 кл 5 ГОСТ 103-57~~	~~39~~			
~~1-43А~~	~~4~~	~~Основание антабки~~	~~СБ1-13А~~	~~1~~	~~1~~	~~2,6~~	~~Лента 50-С-НО-1 ГОСТ 2284-43~~	~~45х30/3~~	~~3,53~~			
1-44	4	Планка приклада	СБ1-14	1	1	34,5	Лист Б3 ГОСТ 3680-57 II Н50 ГОСТ 914-56 **)	109х19,5	52,3		2	**) ЧМТУ 4511-54
1-45	4	Заклепка планки приклада	СБ1-1А	2	2	1,73	Проволока 4,5-15 ГОСТ 5663-51	L = 18,5	2,33			
1-46	4	Пластинка	СБ1-14	1	1	4,2	Лист Б2,5 ГОСТ 3680-57 **) II Н40 ГОСТ 914-56	38х16,5 / 2	6,5		2	
1-23	3	Трубка направляющая	СБ1-2	1	1	73	Труба 20Пх1П ГОСТ 8734-58 / 45ТУ ГОСТ 8733-58	L = 181	190,5 кг / 89,3 кг			
2-1	2	Планка прицельная	СБ2	1	1	15	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 5х90 кл V кл. Б ГОСТ 103-57	50			
2-2	3	Хомутик планки прицельной	СБ2	1	1	4	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 9,5 (4)-298 ГОСТ 7417-57	18,7			
2-3	3	Защелка хомутика	СБ2	1	1	3,6	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 7,2 (4)-262 ГОСТ 7417-57	9,5			
2-4	3	Пружина защелки хомутика	СБ2	1	1	0,15	Проволока ~~0,55В II~~ Т-0,56 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L = 195	0,24		Б	
3-1	2	Рама затворная	СБ3-1	1	1	35,3	Сталь 30ХН3А ГОСТ 4543-57	Круг 40х278/2 ГОСТ 2590-57	1410			Поковка
3-2	3	Шток	СБ3-1	1	1	83	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 16х170 ГОСТ 2590-57	292			Поковка
3-3	4	Штифт штока	СБ3-1	1	1	1	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3,5 (4)-20,5 ГОСТ 7417-57	1,57			
3-4	1	Затвор	СБ3-2	1	1	75	Сталь 25ХНВА ГОСТ 4543-48	Круг 28х274/4 ГОСТ 2590-57	333			Поковка
3-5В	3	Ударник	СБ3-2	1	1	4,8	Сталь ~~круглая 38ХВА 5 (4) ГОСТ 7417-57 25ХН4ВА 85ХНВА ГОСТ 4543-48~~	L = 89	14,3		и 8	*) ГОСТ 4543-61 ~~ГОСТ 2774-58~~
3-6	2	Выбрасыватель	СБ3-2	1	1	3,8	Сталь ~~круглая 30ХГСА 12 (4) ГОСТ 7417-57 25Х2Н4ВА 35ХНВА ГОСТ 4543-48~~ *)	L = 47/2	22,8		и 6	*) ГОСТ 4543-61 ~~ГОСТ 7417-57~~

3-22109

56-А-212

Сп

Лист 6 | Всего листов 8

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Куда входит: Кол.	Общее кол. на одну спец. единицу	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт.		Литер изменения	Прим.
3-7	3	Пружина выбрасывателя	СБ3-2	1	1	0,8	Проволока ~~65-3-II~~ I-0,5 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=649	0,7		б	
3-9	4	Штифт ударника	СБ3-2	1	1	0,8	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3 (4)-25 ГОСТ 7417-57	1,47			
3-10	4	Ось выбрасывателя	СБ3-2	1	1	1	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 4 (4)-18 ГОСТ 7417-57	1,82			
4-1	3	Направляющая пружины возвратной	СБ4	1	1	37	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 25х352 ГОСТ 2590-57	350			
4-2	4	Стержень пружины возвратной	СБ4	1	1	29	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 5,8 (4)-172 ГОСТ 7417-57	37,7			
4-3	3	Пружина возвратная	СБ4	1	1	26	Проволока ~~1,2-8-II~~ I-1,2 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=3940	35,2		б	
4-4	4	Муфта стержня	СБ4	1	1	2,5	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 11,5 (4)-9 ГОСТ 7417-57	9,1			
5-1А1	1	Приклад	СБ5А1	1	1	321	Плиты берез фанеры ВрТУ МВ минбум. и др. пром. и ГАУ МВ от 4/XII-51 г.	40х265х165 / 2	0,00098 м³			
5-2А	3	Затыльник	СБ5А1	1	1	18	Лента 50-С-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	50х411,2	30,53			
5-3	4	Шуруп затыльника	СБ5А1	2	2	3,6	Проволока 4,5-3,5 ГОСТ 5663-51	L=34	4,28			
5-4	4	Шуруп антабки	СБ5А1	2	2	1,8	Сталь 35 ГОСТ 1051-50	Ф3,5 IV х 29 ГОСТ 1982-50			а	
5-5	3	Пружина пенала	СБ5А1	1	1	4,6	Проволока ~~1-8-II~~ I-1 ГОСТ ~~5047-49~~ 9389-60	L=975	5,85		б	
5-6	4	Пластина верхняя	СБ5-1	1	1	5	Лента 40-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	43х40 / 2			а	
5-7	4	Кольца антабки	СБ1-13А	1	1	5	Сталь 40 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3 (4)-93 ГОСТ 7417-57	5,95			
5-8А	4	Крышка затыльника	СБ5-2А	1	1	4,5	Лента ~~30-НО-0,7~~ 35-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	26х60,8	8,72		а	
5-9А	4	Петля крышки	СБ5-2А	1	1	5,5	Лента 30-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	60х54/2	8,56			
5-10	4	Пружина крышки	СБ5-2А	1	1	0,6	Проволока ~~0,7-8-II~~ I-0,7 ~~ГОСТ 5047-49~~ *)	L=333	1,0		б	*) ГОСТ 9389-60

Не тест. Шифры [illegible] [illegible] 1.1.51

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

Изм. | Кол. | Док. № | Подпись | Дата | Изм. | Кол. | Док. № | Подпись | Дата

Конструктор Проданов | Нормок. Матвеев | Гл. конст. Литвинов | 56-А-212 | Ст | Лист 1 | Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Кол.	Общее кол. на одну сборочн. единицу	Вес в г.	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт.		Литер изменения	Примеч.
5-11А	4	Ось крышки	СБ 5-2А	1	1	1,2	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 3(4)-33 ГОСТ 7417-57	1,85			
5-12	4	Пластина нижняя	СБ5-1	1	1	1,5 ~~2,8~~	Лента 40-С-НО-~~1~~-0,5 ГОСТ 2284-43	40×36 / 3			2 а	
5-14	4	Шуруп приклада	СБ	3	3	4,6	Проволока 4,5-35 ГОСТ 5663-51	L=44	5,53			
5-15	4	Шпилька	СБ5А1	56	67	3,2	Сталь ~~30~~ 35 ГОСТ 1051-~~50~~ 59	Сталь круглая 3,5(4)-47 ГОСТ 7417-57	3,6		3 а	
			СБ6В	1								
6-1В	2	Цевье	СБ6В	1	1	112	Плиты берез. фанерн. Вр.ТУ МВ мин. бум. и дер. прем. и ГАУ МВ от 4/XII-51г.	47×173×113 / 2	0,000438 м³			
6-2	3	Наконечник цевья	СБ6В	1	1	7,8	Лента 15-НО-0,8 ГОСТ 2284-43	55×55,2	19,2			
6-3	4	Прокладка цевья	СБ6В	1	1	4	Сталь 30 ~~Лента 30-НО-3~~ ГОСТ ~~2284-43~~ 1050-60	55×5	6,5		и	
7-1	2	Щека магазина правая	СБ 7-1	1	1	101	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	250×105	176			
7-2	2	Щека магазина левая	СБ 7-1	1	1	100	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	250×105	1,76			
7-3	4	Стенка обоймы правая	СБ 7-1	1	1	14	Лента 20-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	45×45	20,0			
7-4	4	Стенка обоймы левая	СБ7-1	1	1	14	Лента 20-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	45×45	20,0			
7-5В	3	Зацеп задний	СБ7-1	1	1	20	Квадрат калибр. 11(4) ГОСТ 8559-57 / 20 ГОСТ 1051-50	L=28	26,9			
7-6В	3	Зацеп передний	СБ7-1	1	1	12	Сталь 35 ГОСТ 1050-57	Полоса 4×20×32 кл. Б ГОСТ 103-57	20			
7-7	3	Подаватель	СБ7-2В	1	1	25	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	65×130	49,6			79% из отходов дет. 7-1 и 7-2
7-8	4	Перемычка подавателя	СБ7-2В	1	1	8	Лента 20-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	45×47	11,66			
7-9	3	Пружина магазина	СБ7-9	1	1	45 ~~40~~	Проволока ~~1,5-В II Т-1,5~~ Т-1,5 ~~ГОСТ 5047-49~~ *)	L=3000	42,3		г, б,в	*) ГОСТ 9389-60
7-10	3	Планка заторная	СБ7-3	1	1	8	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	32×75	13,5			отходы дет. 7-7
7-11	3	Крышка магазина	СБ7	1	1	10	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56	42×64				отходы дет. 7-1 и 7-2

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

3-22109

Констр.	Врадашев			
Вед. конст.	Харьков			
Нормок.	Калдин			
Гл. конст.	Шерстобит			

56-А-212

Сп. 2

Лист 8 | Всего листов 10

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Кол.	Общее кол. на одну готовую единицу	Вес г	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт.		Литера изменения	Примеч.
7-12	3	Стойка направляющая	СБ 7-3	1	1	2,6	Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57 / II ВГ 20 ГОСТ 914-56					отковать дет. 7-1 ГР
8-1В	3	Рукоятка	СБ8В	1	1	80	Плиты берез. фанерн. Вр. ТУ МВ мин. дум. и дер. пром. и РАУ МВ от 4/IV-51 г.	32×225×91 / 2	0,000256 м³			
8-2	3	Наконечник рукоятки	СБ8В	1	1	12,3	Лента 15-Н0-1,0 ГОСТ 2284-43	80×44	27,8			
8-3	3	Втулка винта соединительного	СБ8В	1	1	2,5	Сталь круглая 16 (Н) ГОСТ 7417-57 / 50 ГОСТ 1051-50	L=7	14,5			
		Вариантные узлы и детали.										
СБ5А	2	Приклад в сборе	СБ	1	1	362,5						
СБ6	3	Цевье в сборе	СБ	1	1	123,8						
СБ8	3	Рукоятка в сборе	СБ	1	1	84,8						
1-40	3	Накладка ствольная	СБ 1-12	1	1	30	Береза Тип VIII ГОСТ 778-51	60×90×600				
5-1А	1	Приклад	СБ5А	1	1	330	Береза Тип VII ГОСТ 778-51	65×135×700	0,525 шт.			
6-1	2	Цевье	СБ6	1	1	93	Береза Тип VIII ГОСТ 778-51	60×125×600	0,170 шт.			
7-5	3	Зацеп задний	СБ7-1	1	1	22	Квадрат. калибр. 11(4) ГОСТ 8559-57 / 20 ГОСТ 1051-50	L=28	26,9			
8-1	3	Рукоятка	СБ8	1	1	70	Береза Тип VII ГОСТ 778-51	60×90×600	0,263 шт.			

У-ВЛ-ПС 1-2 Щ-ПС 10/III-56 Выпуск 1, 2, 5, 8

Взам. инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

Изм. | Кол. | Документ № | Подпись | Дата | Изм. | Кол. | Докум. № | Подпись | Дата

Конструк. Вед. конст. Нормок. Гл. конст. | Дорошев Гарькова Колдин Шифрина

56-А-212

Сп

Лист 9 | Всего листов 18

Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит: Обозначение сборочного чертежа	Куда входит: Количество	Общее кол. на 1 спец. ед.	Вес	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход материала на одну деталь		Номер изменения	Примеч.
		Материалы										
		Политура марки ВК-1 ГОСТ 5171-49										
		Лак марки ВК-1 ГОСТ 5171-49										
		Клей казеиновый в порошке ГОСТ 3056-45										
		Пленка бакелитовая ~~для авиатанков~~ В ~~ГОСТ 2707-44~~ ГОСТ 2707-60					допуск. пленка ~~по ТУ-Ф~~ ~~сорт А~~ ГОСТ 2707-60 ~~705-58 Мин. бум. и деревообр. пром. РСФСР~~				Ч а	
56-Ю-212		Принадлежность к изд. 56-А-212								4-22112		
56-Х-212		Шпык автомата								4-22111		
56-Я-212К		Ящик для укупорки 10 комплектов изделий 56-А-212								4-22114		
56-Ш-212		Сумка для 3х магазинов к автомату								4-22070		
56-ШУ-220		Ремень ружейный унифицированный								3-15430		
56-Ж-220		Масленка двухгорловая								3-21297		
56-ШЖ-220		Чехол для масленки								4-22071		
		Технические документы										
ВД		7,62 мм автомат Калашникова с деревянным прикладом										
ТУГАУ 5091-58		Изготовление и прием 7,62 мм автомата Калашникова										
РР		Размерные расчеты на 7,62 мм автомат Калашникова										Рассылке ПАУ не подлежит
ВДО/В		Ведомость допустимых отклонений на военное время								83-23600	е	Высылается по особому указанию
		ТУ ГАУ 5305-61 дополнение к ТУ ГАУ 5091-58					На изготовление и приемку 7,62 мм автомата Калашникова				И	

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

Конструк.	Арбашев		
Вед. кон.	Харьков		
Нормок.	Кабин		9-6-65
Гл. кон.	Шерстобитов		

56-А-212

Сп.

Лист 10 | Всего листов 10

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

№№ п/п	Наименование клейма	Условное обозначение клейма по черт.	Примечание
1	Клеймо марки завода	М	
2	№ изделия	N	
3	Клеймо военпреда	В	
4	Клеймо ОТК за приемку деталей	т	
5	Клеймо испытания повышенного давления	П	
6	Клеймо усиленного выстрела	О	
7	Клеймо пристрелки	К	
8	Клеймо проверки автоматики	А	
9	Клеймо проверки дефектоскопом	Д	
10	Клеймо плавки	Пл	
11	Место проверки твердости	Г	
12	Место клеймения группы при рассортировке деталей по размерам	Гр	
13	Клеймо начальника ОТК завода за приемку автомата.	Ф	

Взамен инв. № | Подп. | Дата

Инв. № подл. | Подп. | Дата

Ж-0277-58

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Констр.	Ардашев		22.4.58
Вед. кон.	Корьков		22.4.58
Нормок	Колбин		22.4.58
Гл. кон.	Митрофанов		22.4.58
Гл. инж.	Быкин		22.4.58
Военпр.	Порошин		22.4.58

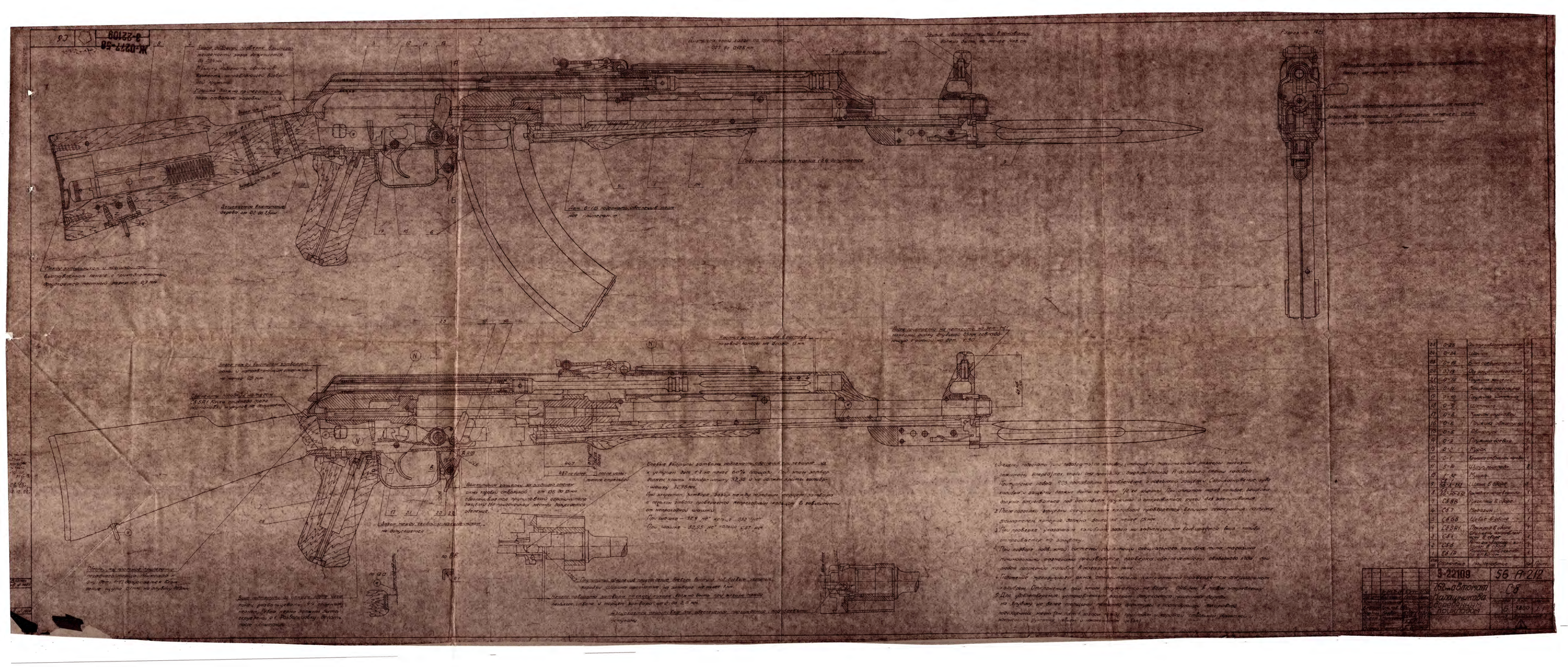
3-22109

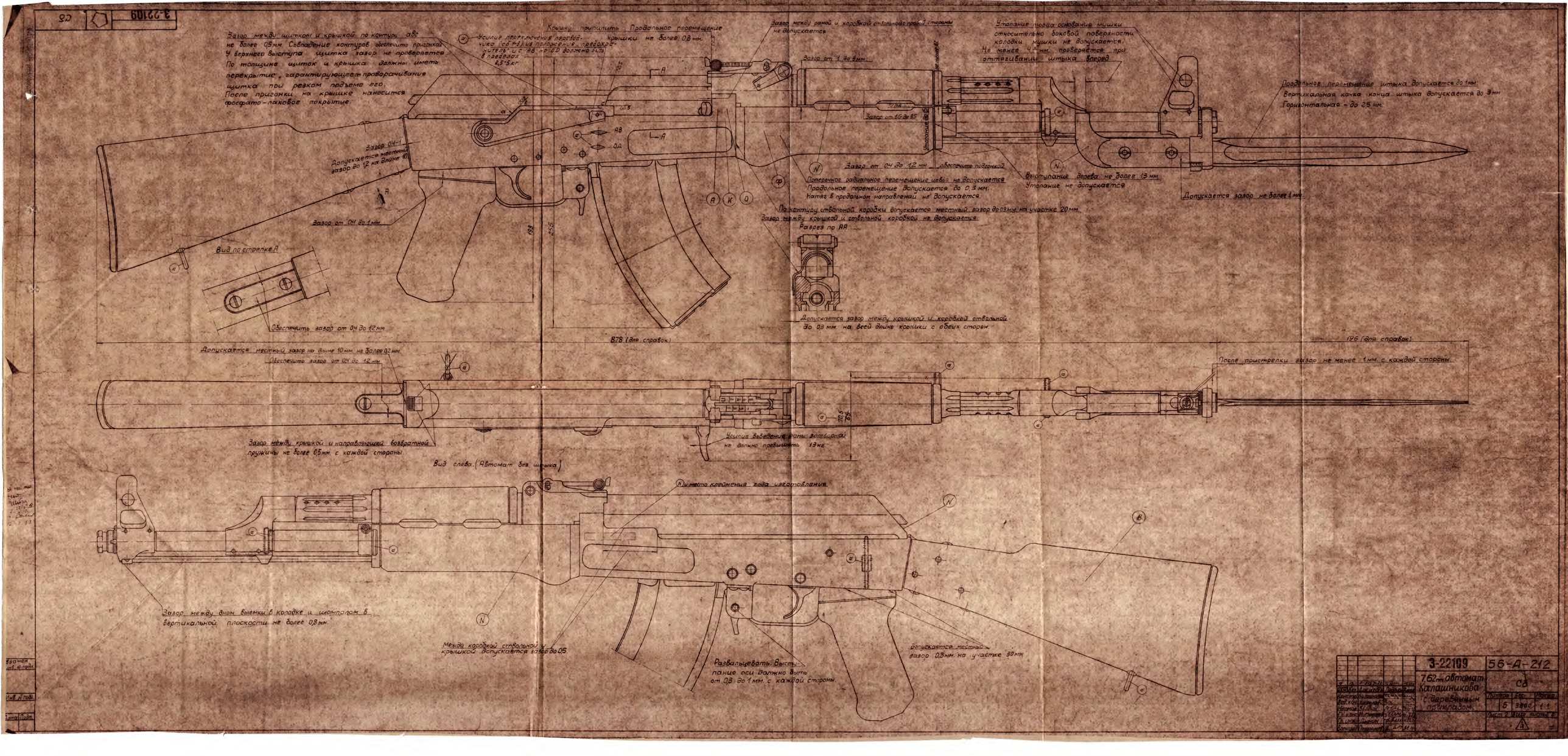
Условные обозначения клейм

56-А-212

ВК

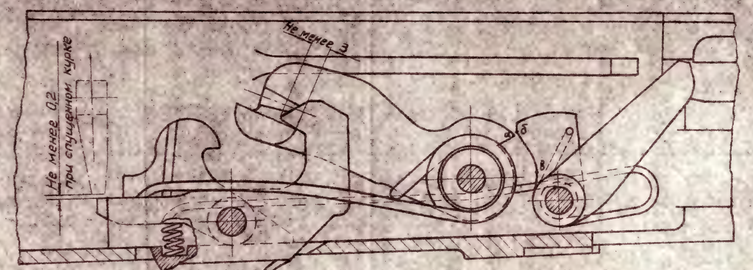
Литера	Лист 1	Всего листов 1
Б		


Ж-0277-56
Э-22109
Разрез по АБ
Разрез по ВГ
Разрез по ДЕ
Работа пружины 14 с 2,6 оборотами
Между затвором и подшипником выкатной панели с приводом должен быть зазор не 0,3 мм
Зазор между выкатной колодкой и подшипником должен быть не менее 0,8 мм
Ось, на которые подвешены предохранительные рычаги, должна быть ... мм
Зазор между колодкой и подшипником не допускается
Кнопка должна свободно выходить из гнезда (1 мм)
Пружина должна быть не менее 102 см
Пружина должна быть не менее 0,8 см
Пружина должна быть не менее 0,8 см
Пружина должна быть не менее 0,8


Зазор между щитком и крышкой по контуру АВС не более 0,5 мм. Совпадение контуров обеспечить прижимом. У верхнего выступа щитка зазор не проверяется. По толщине щиток и крышка должны иметь перекрытие, гарантирующее проворачивания щитка при резком подъеме его. После пригонки на крышке наносится фосфато-лаковое покрытие.
Усилие подключения переводчика (с 1-й до 2-й) на подрывания предохранителя с 1-й на 2-й не 0,0 должно быть в пределах 2,5-5 кг
Крышку припилить. Продольное перемещение крышки не более 0,8 мм.
Зазор между рамой и коробкой ствольной при 3 стороны не допускается
Утопание первых оснований мушки относительно боковой поверхности колодки мушки не допускается. Не менее 1,5 мм. проверяется при оттягивании штыка вперед
Зазор от 1 до 3 мм.
Продольное перемещение штыка допускается до 1 мм. Вертикальная качка конца штыка допускается до 3 мм. Горизонтальная - до 2,5 мм.
Зазор от 14,5 до 15
Допускается зазор не более 1 мм.
Зазор 0Н-1
Допускается местный зазор до 1,2 на длине 10
Зазор от 0Н до 12 мм. обеспечить подгонкой
Поперечное радиальное перемещение цевья не допускается. Продольное перемещение допускается до 0,3 мм. Натяг в продольном направлении не допускается.
Выступание дерева не более 1,3 мм. Утопание не допускается
Зазор от 0Н до 1 мм.
Вид по стрелке А
По контуру ствольной коробки допускается местный зазор до 0,3 мм. на участке 20 мм.
Зазор между крышкой и ствольной коробкой не допускается.
Разрез по АА
Допускается зазор между крышкой и коробкой ствольной до 0,8 мм. на всей длине крышки с обеих сторон
Обеспечить зазор от 0Н до 12 мм.
878 (для справок)
126 (для справок)
Допускается местный зазор на длине 10 мм. не более 0,2 мм.
Обеспечить зазор от 0Н до 12 мм.
После пристрелки зазор не менее 1 мм. с каждой стороны.
Зазор между крышкой и направляющей возвратной пружины не более 0,5 мм. с каждой стороны.
Усилие выведения рамы возвратной не должно превышать 13 кг.
Вид слева. (Автомат без штыка)
N и место клеймения года изготовления
Зазор между дном выемки в колодке и шкантом в вертикальной плоскости не более 0,8 мм.
Между коробкой ствольной и крышкой допускается зазор до 0,5
Развальцевать. Выступание оси должно быть от 0,8 до 1 мм. с каждой стороны
допускается местный зазор 0,3 мм. на участке 30 мм
3-22109
56-А-212
7,62 мм автомат Калашникова с деревянным прикладом
СВ
Лист 2
Масштаб 1:1

СХ | 3-22109

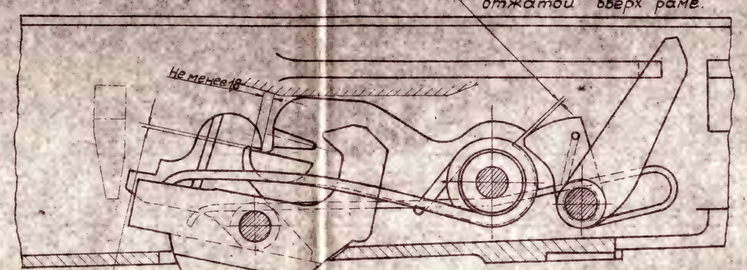
1. Спусковой механизм при постановке, переводчика на автоматический огонь. Затворная рама в крайнем переднем положении.



Обеспечение возможности поворота курка при выключенном автоспуске, т.е. когда рама находится в крайнем переднем положении, проверяется следующим образом:

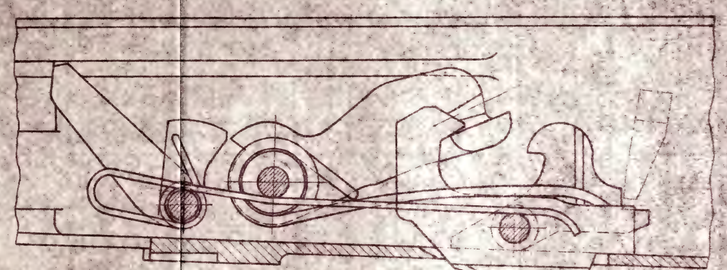
1. Рама отжимается вверх /; выбираются зазоры между направляющими рамы и коробки ствольной /.
2. Курок расцепляется с крючком спусковым и медленно, придерживаемый пальцем, отпускается. При этом точка /грань/ „а" на курке должна проходить не задевая точки /грани/ „б" на автоспуске. Отжимание автоспуска курком вследствие соприкосновения грани курка „а" с поверхностью „в" ниже грани „б" – допускается.

2. Спусковой механизм при одиночной стрельбе. Затворная рама в заднем положении над курком поджата вверх к направляющим ствольной коробки. Спусковой крючок нажат.

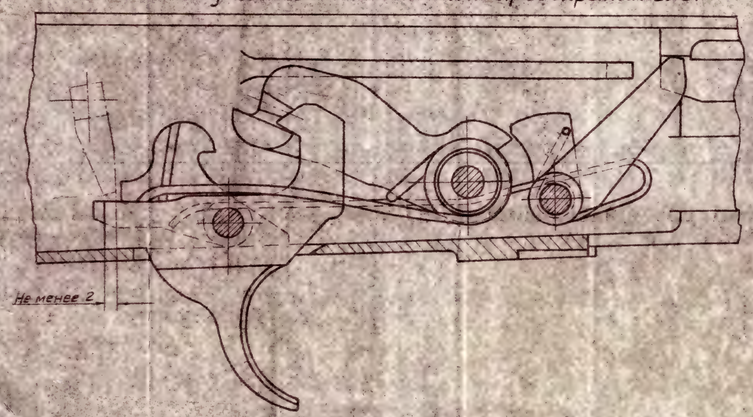


Зазор не менее 0,5 мм. Проверяется только взаимодействием деталей. При плавном отведении дет. 3-1 назад с одновременным оттягиванием ее вверх дет. 0-2 должна энергично захватываться зацепом дет. 0-9, не заклиниваясь.

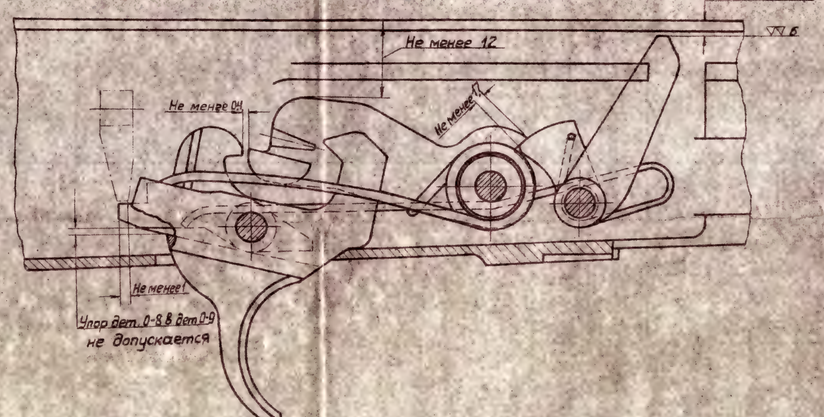
Спусковой механизм на предохранителе /вид слева/.



3. Спусковой механизм на предохранителе.

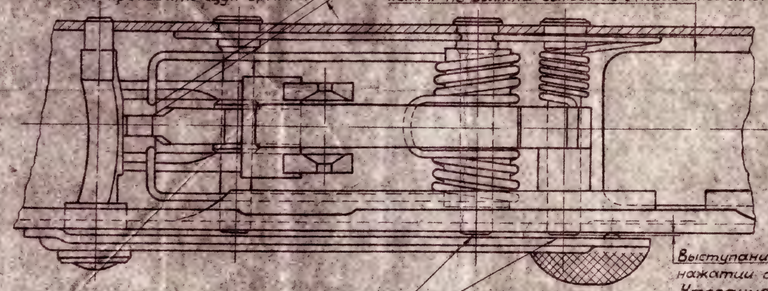


4. Спусковой механизм при автоматической стрельбе. Спусковой крючок нажат. Курок находится в зацеплении с автоспуском.

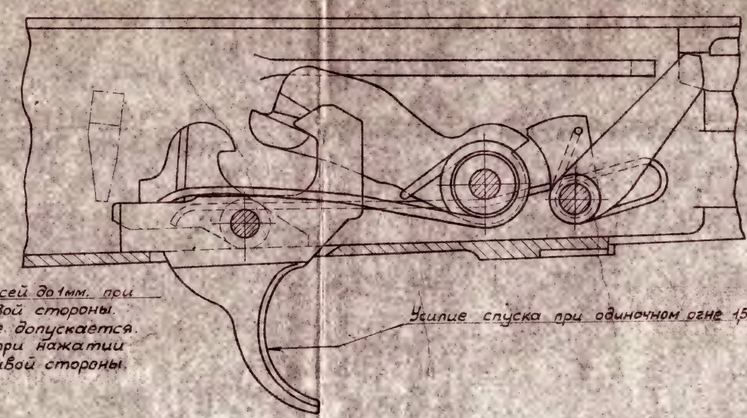


1. Расцепление курка с автоспуском должно происходить при недоходе затворной рамы до крайнего переднего положения 3÷6 мм.
2. Оси надежно должны быть зафиксированы длинным пером пружины автоспуска, надежность закрепления их проверяется усилием 25 кг. Выжимание осей при этом не должно происходить. Трение крайнего витка боевой пружины о хвост пружины автоспуска допускается.
   Курок при выборе всех люфтов должен проходить, не задевая направляющих ребер коробки.
   Автоспуск под действием пружины должен прижиматься к правой стенке коробки.
3. При взведении курка до ограничения крючком спусковым и боковом его смещении должен быть зазор между боковыми плоскостями плечиков курка и концами боевой пружины не менее 1 мм.
4. Длинные перья боевой пружины должны лежать на спусковом крючке и обеспечивать отсутствие свободного люфта крючка при любом положении курка.

5. Спусковой механизм на предохранителе



6. Спусковой механизм при постановке переводчика на одиночный огонь. Затворная рама в крайнем переднем положении.



					3-22109	56-А-212	
Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата	Схема ударно-спускового механизма	СХ	
Конструктор	Калашников					Лит.	Вес
Ред. кол.	Харьков					Лист 1	Листов 1
Нормок.	Колдин						
Гл. конс.	Мирошкин						
Гл. инж.	Данин						
Зам. гл. инж.	Ковалев						

Заменен инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № подл.

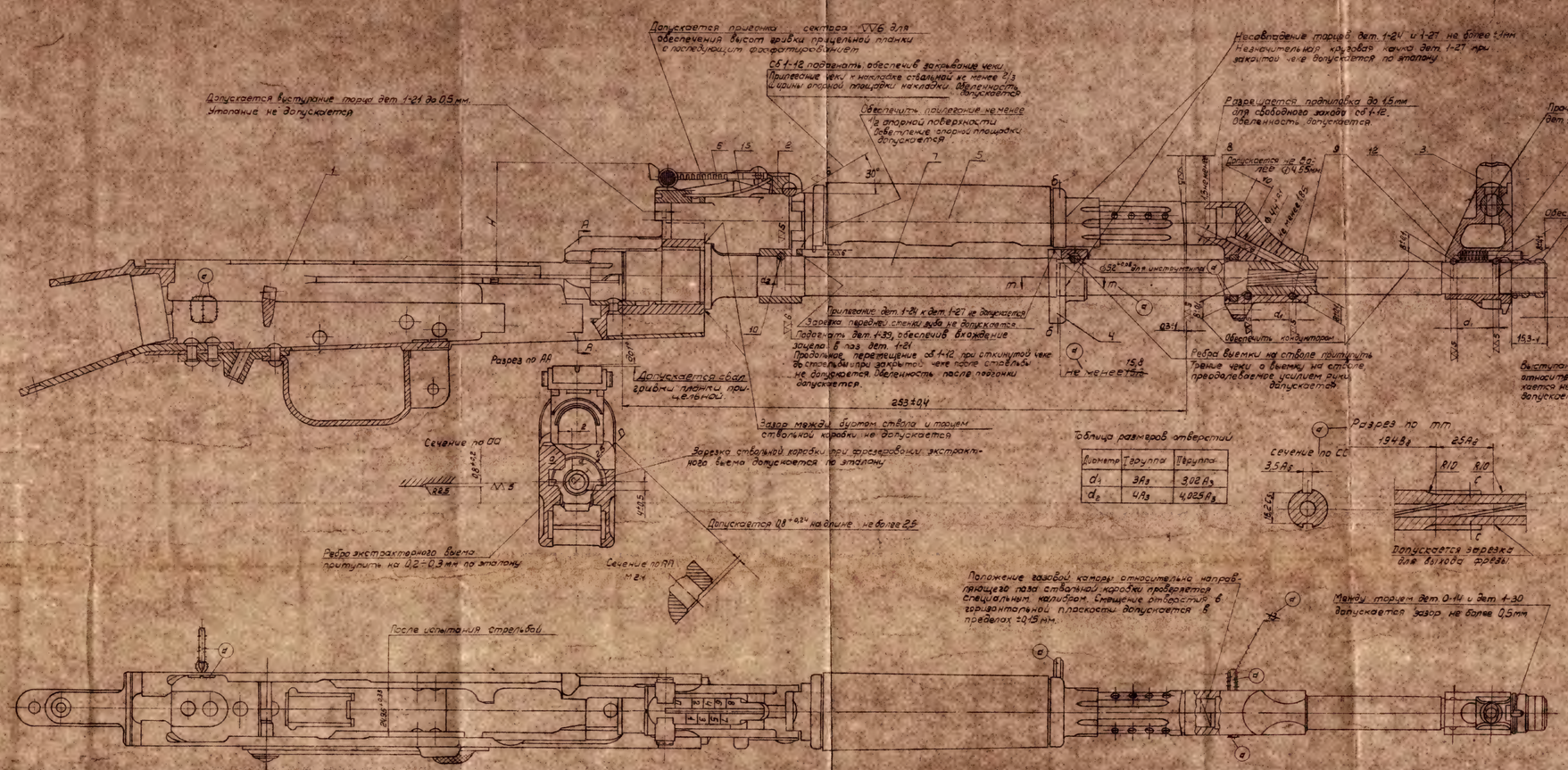


Таблица размеров отверстий

Диаметр	I группа	II группа
d_1	$3A_8$	$3,02A_8$
d_2	$4A_8$	$4,025A_8$

1. Ствол довернутый до упора буртом в торец коробки ствольной, не должен отвертываться крутящим моментом 15 кг·м.
2. Отверстия d_1 и d_2 под штифты сверлить с одной стороны для обеспечения их прямолинейности.
3. Постановка сб 2, 1-33 (передний штифт коробки мушки), 1-37, 1-38, 0-23 производится после покрытия.
4. Прочность запрессовки газовой каморы и колодки мушки проверяется крутящим моментом 6,3 кг·м до постановки дет.1-33.
5. На переднем конце сб 1-12 при закрытой чеке допускается вертикальная и горизонтальная качка до 0,3 мм. На заднем конце вертикальная качка не допускается. Горизонтальная качка допускается по эталону.
6. Выступание штифтов относительно боковой поверхности дет.1-21, 1-29, 1-30 не более 0,5мм. Утопание не допускается.
7. При сборке в отверстия I группы ставятся штифты (дет.1-33, 1-34) I группы. В отверстия II группы ставятся штифты II группы. Прочность посадки штифтов не менее 25кг.
8. После сверлильных сб 1-14 и дет.1-10 на образующей бейлика дет.1-10 и торце дет.1-14 нанести контрольные риски.
9. Покрытие фосфат-лаковое. Наносится при снятых пружинах и накладке ствольной. При парковании патрубок газовой каморы и конец ствола с обеих сторон закрыть.

Таблица высот гривки прицела относительно оси канала ствола и углов прицеливания.

Деление прицела	Высота $H=B+f$, см		Угол α
	B	f	
1	49	0,88±0,1	0°03'
2	49	0,88±0,1	0°08'
3	49	1,54±0,1	0°14'
4	49	2,31±0,1	0°21'
5	49	3,18±0,1	0°29'
6	49	4,2±0,1	0°38'
7	49	5,48±0,1	0°50'
8	49	7,02±0,1	1°04'
17	49	19,4±0,1	0°14'

1. B – номинальный размер от оси канала ствола до вершины мушки.
2. f – превышение гривки планки прицельной над вершиной мушки.
3. α – угол прицеливания.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
15	0-23	Пружина гривки прицельной	1	
14	0-14	Муфта дульная	1	
13	[illegible]	Подшипник [illegible]	1	
12	1-28	Поршень фрикциона	1	
11	1-27	Фиксатор муфты	1	
10	1-24	Шпифт коробки прицельной	1	
9	1-33	Штифт каморы	4	
8	1-25 / 1-26	Камора газовая	1	
7	1-10	Ствол	1	
6	сб2	Прицел прицельный в сборе	1	
5	сб 1-12	Коробка ствольная в сборе	1	
4	1-21 / 1-29 / 1-30 / 1-14	Колодка с чекой в сборе	1	
3	сб 1-13	Крышка в сборе	1	
2	сб 1-8	Колодка прицельной в сборе	1	
1	сб 1-14	Коробка ствольная в сборе	1	

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Ковальчук			
Пров.		Ковальчук			
Т.контр.		Ковальчук			
Н.контр.		Ковальчук			
Утв.		Ковальчук			

Э-22109 — 56-А-212

Коробка ствольная со стволом

Сб 1А

Литера | Масса | Масштаб

Лист | Листов 1

Взамен инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Отверстие Ф295+0,1 сверлить при положении щитка на „ОД"

При положении сб 1-3 между лунками АВ ОД на участке сектора А между стенкой дет. 1-1А и дет. 1-2б допускается зазор не более 0,1 мм.

Сечение по ВВ м. 2:1

Зазор не более 0,3

Не более 0,5

Развальцевать по эталону.

Сечение по ГГ м. 2:1

№ группы	1	2	3	4	5
А	50,90 +0,05	50,95 +0,05	51,0 +0,05	51,05 +0,05	51,1 +0,05

Сечение по ББ

В средней части допускается местный зазор до 0,3 мм.

По 87 допускается зарезка до 0,3 мм.

Выступание не более 3* мм.

Расклепать

Врезание в дно не допускается допускается уступ до 0,5 мм.

Допускается зазор до 0,8 мм.

Форма головки по эталону

Выступание дет. 1-9 относительно дет. 1-1А не допускается. Утопание до 0,5 мм.

Допускается зазор до 0,4

Обеспечить плотное прилегание к уступу дет. 1-1А обеих сторон дет. 1-9. Допускается пригонка.

Дет. 1-7 прилимить заподлицо с торцем дет. 1-1А под ▽5

Дет. 1-7 полировать заподлицо с дет. 1-1А.

Зазор между хвостовиком и ствольной коробкой допускается не более 0,2 мм.

Допускается зазор до 0,4

Зазор не допускается

Допускается зазор до 0,5мм

Допускается зазор не более 0,2мм.

Допускается зазор до 0,2 мм.

Расклепать. Заполнение зенковки и головка заклепок - по эталону

Сечение по ГГ

Головка плоская, выступание не менее 0,7мм. кроме передней заклепки с правой стороны

Допускается местный зазор до 0,1мм.

Сечение по ББ

Проверять при положениях переводчика на „предохранителе" и „ОД"

Выступание сектора допускается до 1,0 мм. Утопание не допускается

Сечение по АА

На длине 95мм. от переднего торца на остальной длине 34 Rz

После расклепки сфрезеровать и зачистить. Чистота обработки ▽5

Подогнать дет. 1-7 обеспечив тугую посадку

Расклепать

Отверстие в дет. 1-1А сверлить через отверстие в дет. 1-9

По контуру допускается зазор до 0,3мм. В углах паза допускается зазор до 0,5мм.

Разогнуть, обеспечив при этом свободное вращение дет. 5-7

1. Нижнюю плоскость впереди скобы и боковые поверхности полировать.
2. СБ 1-3 подобрать, обеспечив при положении в соответствующих лунках, величину R ав. и R ов.
3. На установке „АВ" выступание щитка над направляющей не допускается.
4. При сборке сб 1-3 в коробкой обеспечить свободное, проворачивание. Допускается подгонка дет. 1-15.
5. При переводе щитка трение его боковых ребер о стенку коробки - не допускается.
6. Величина утопания выдавки щитка в выемки „АВ" и „ОД" не менее 0,7мм проверяется по разнице зазоров между щитком и стенкой коробки при положении выдавки щитка в лунке и на плоскости стенки.
Прилегание переднего конца щитка к боковой стенке коробки на установках „АВ и ОД" не допускается.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
13	сб 1-14	Хвостовик в сборе	1	
12	~~сб 1-13~~	~~Антавка в сборе~~	~~1~~	
11	сб 1-5	Переводчик в сборе	1	
10	1-45	Заклепка планки прицела	2	
9	1-20	Ограничитель щитка	1	
8	1-19	Заклепка основания рукоятки	1	
7	1-17	Заклепка скобы	4	
6	1-16	Заклепка сухаря	1	
5	1-9	Сухарь	1	
4	1-8	основание винта рукоятки	1	
3	1-7	Задвижка коробки	1	
2	1-6	Скоба спусковая	1	
1	1-1А	Коробка ствольная	1	

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Кулешов				
Пров.	Сергеев				
Н. контр.	Ковалев				
Гл. конст.	Мирошников				
Гл. инж.	Данилин				
Утв.	Гусев				

3-22109 56-А-212

Коробка ствольная в сборе

СБ 1-1А

Литера 5 Лист 7 Листов 17

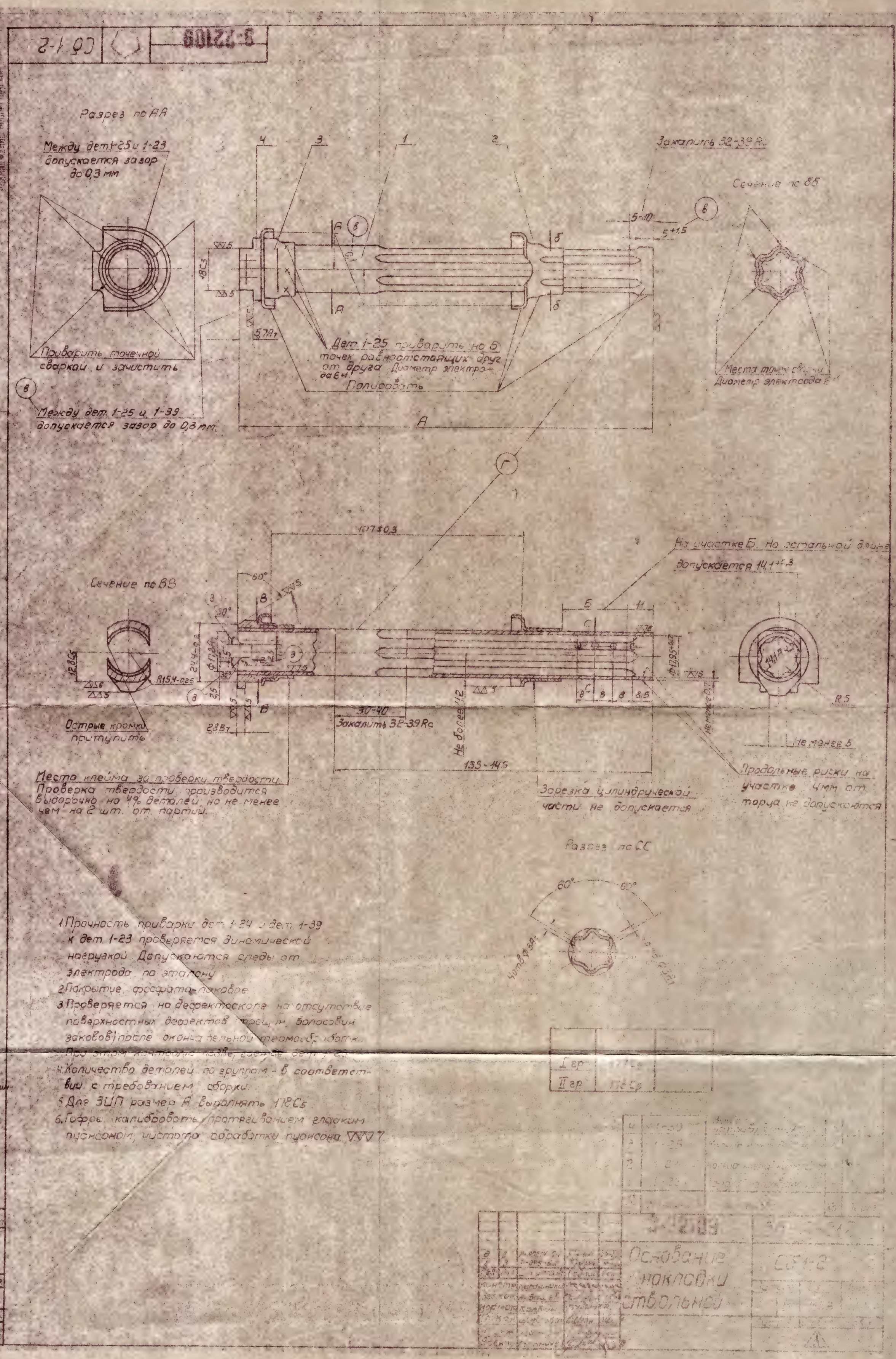
Перв. примен.

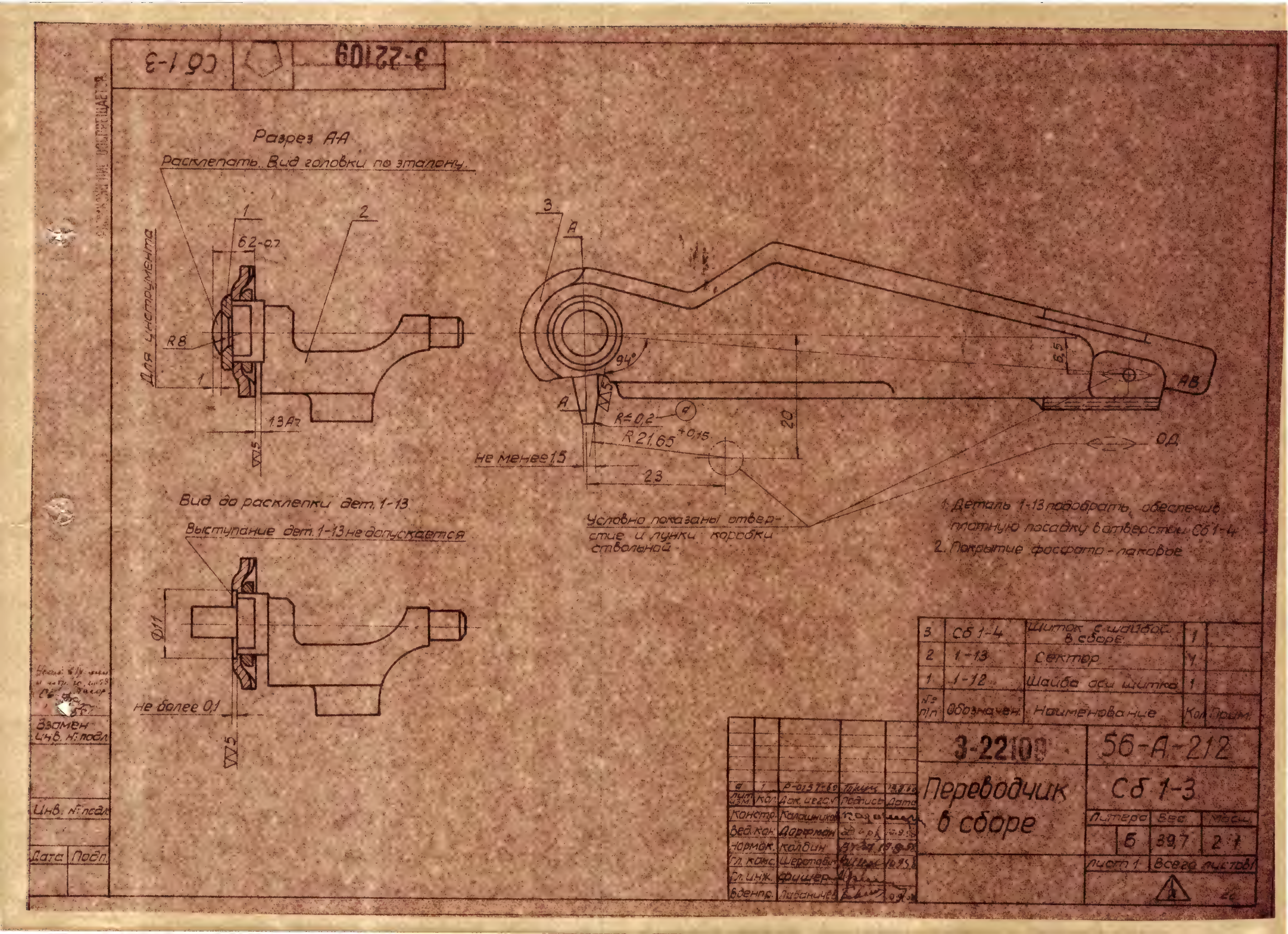
Справ. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

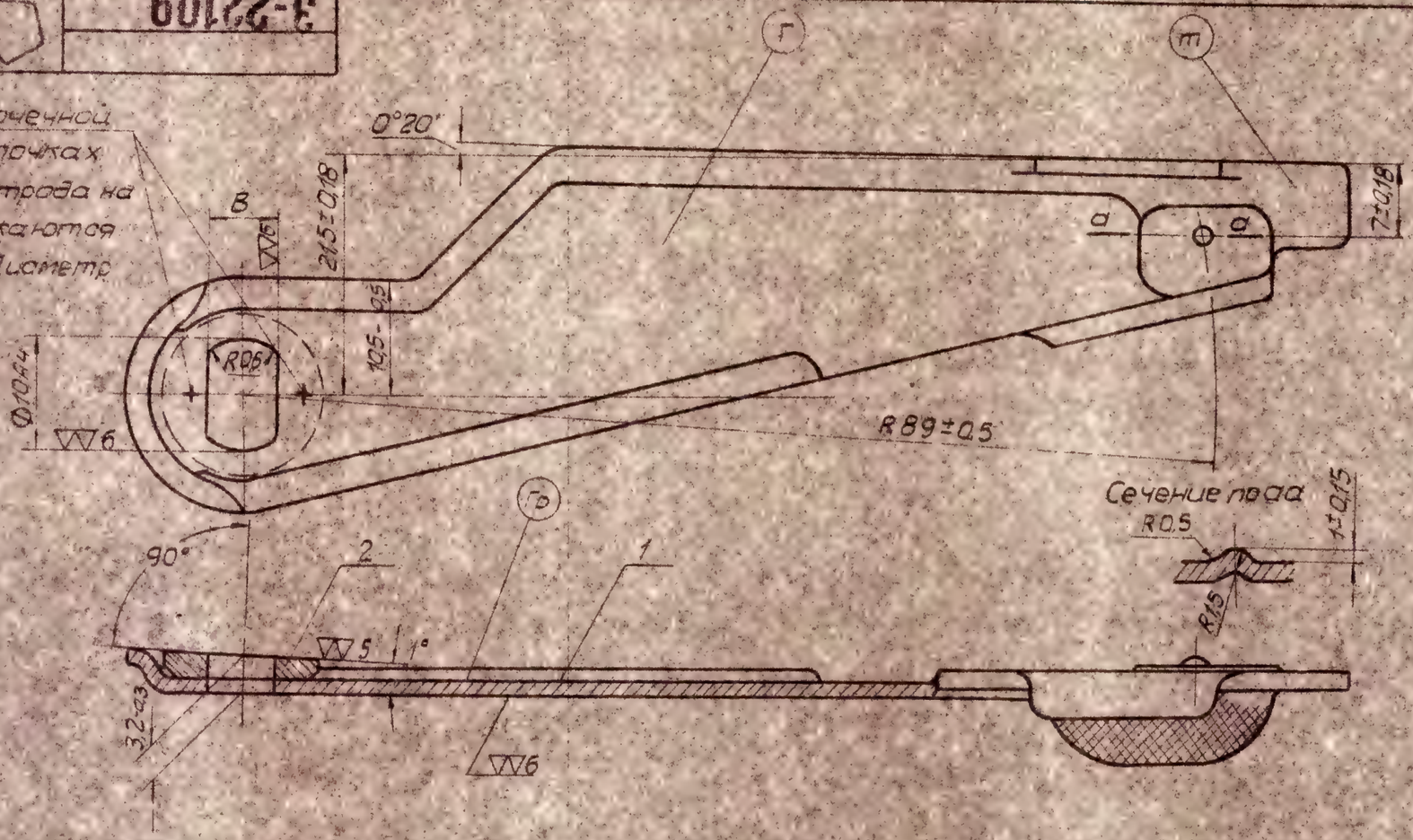
Взам. инв. №


Разрез по АА
Между дет.1-25 и 1-23 допускается зазор до 0,3 мм
Приварить точечной сваркой и зачистить
Между дет. 1-25 и 1-39 допускается зазор до 0,3 мм.
Дет. 1-25 приварить на 6 точек равноотстоящих друг от друга. Диаметр электрода 6±1
Полировать
Закалить 32-39 Rc
Сечение по ББ
Места точек сварки
Диаметр электрода 6±1
Сечение по ВВ
Острые кромки притупить
Место клейма за проверку твердости
Проверка твердости производится выборочно на 4% деталей, но не менее чем на 2 шт. от партии.
Закалить 32-39 Rc
Не более 12
На участке Б. На остальной длине допускается 14,1+0,3
Зарезка цилиндрической части не допускается
Продольные риски на участке 4 мм от торца не допускаются
Не менее 5
Разрез по СС
1. Прочность приварки дет. 1-24 и дет. 1-39 к дет. 1-23 проверяется динамической нагрузкой. Допускаются следы от электрода по эталону
2. Покрытие фосфато-лаковое
3. Проверяется на дефектоскопе на отсутствие поверхностных дефектов (трещин, волосовин, закатов) после окончательной термообработки. При этом допускаются надрезы, царапины, риски
4. Количество деталей по группам - в соответствии с требованием сборки
5. Для ЗИП размер А выполнять 178С5
6. Гофры калибровать протягиванием гладким пуансоном, чистота обработки пуансона ▽▽▽7
Основание наклейки отбольной
СБ 1-2


Разрез А-А
Расклепать. Вид головки по эталону.
Для инструмента
6,2-0,2
R8
13А7
Вид до расклепки дет. 1-13
Выступание дет. 1-13 не допускается
Ф11
не более 0,1
94°
R≤0,2
R 21,65 +0,15
не менее 15
23
20
6,5
АВ
ОД
Условно показаны отверстие и лунки коробки ствольной
1. Деталь 1-13 подобрать, обеспечив плотную посадку в отверстии Сб 1-4
2. Покрытие фосфато-лаковое
3-22109
Сб 1-3
3 Сб 1-4 Щиток с шайбой в сборе 1
2 1-13 Сектор 1
1 1-12 Шайба оси щитка 1
№ п/п Обозначен. Наименование Кол. Прим.
3-22109
Переводчик в сборе
56-А-212
Сб 1-3
Литера Вес Масш.
Б 39,7 2:1
Лист 1 Всего листов 1
Р-0137-60
Констр. Калашников
Вед. кон. Дарфман
Нормок. Колбин
Гл. конс. Шеретов
Гл. инж. Фишер
Военпр. Либанчев
Взамен инв. №
Инв. № подл.
Дата Подп.

3-22109 Сб1-4

Приварить точечной сваркой в 2х точках. Следы от электрода на шайбе допускаются по эталону. Диаметр электрода 5+1



Размер	Группы	
	1	2
B	$6^{+0,05}$	$5,95^{+0,05}$

Номер группы клеймить

1. Допуск по контуру (кроме верхней плоскости) - 0,5
2. Закалить 42-48 Rc

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
2	1-35	Шайба щитка нижняя	1	
1	1-26	Щиток	1	

Изм.	Кол.	Докиегон.	Подпись	Дата
Констр.		Галашнико		
Вед. кон.		Ердашев		14.8.58
Нормок.		Колбин		27.8.58
Гл. конс.		Шерстобит		27.8.58
Гл. инж.		Дынин		
Военпред		Воронцов		11.10.63

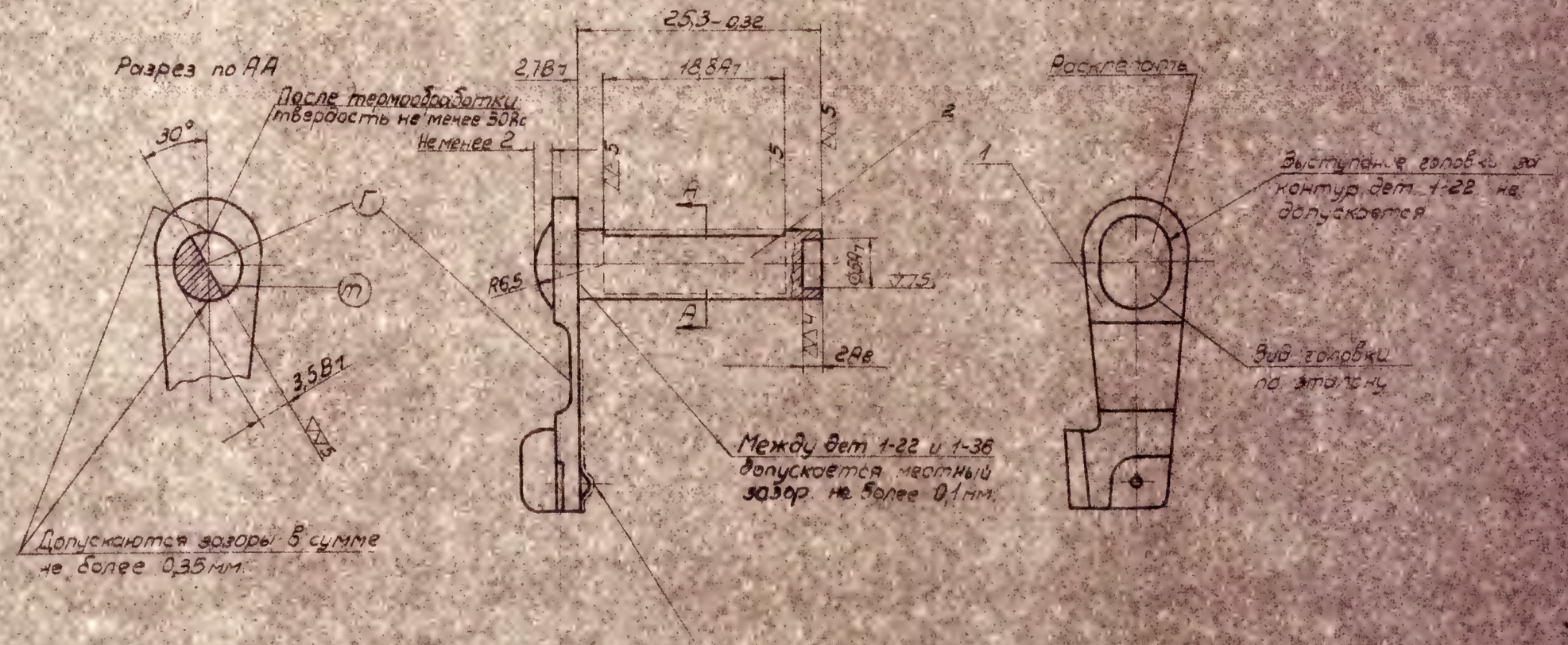
3-22109	56-А-212
Щиток с шайбой в сборе	Сб 1-4
Литера: Б	Вес: 23,5
Масшт: 2:1	
Лист 1	Всего листов 1
	26

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109	Сб1-6



Допускается изгиб пера в сторону стержня до 0,5мм. В противоположную сторону изгиб не допускается.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
2	1-36	Стержень чеки	1	
1	1-22	Перо чеки	1	

Изм.	Кол.	Дат. учет №	Подп.	Дата
Констр.	Калашников			
Вед.кон.	Харьков			
Нормок.	Колбин			
Гл.кон.	Митрофанов			
Гл.инж.	Дынин			
Военпр.	Пономарев			

3-22109

Чека накладки ствольной

56-А-212

Сб1-6

Литера	Вес	Масшт.
5	12,3	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

24

Н. Сер. шн. и ш. 15.XII.58 Доф. Сб. 30 11.12.58 г.

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

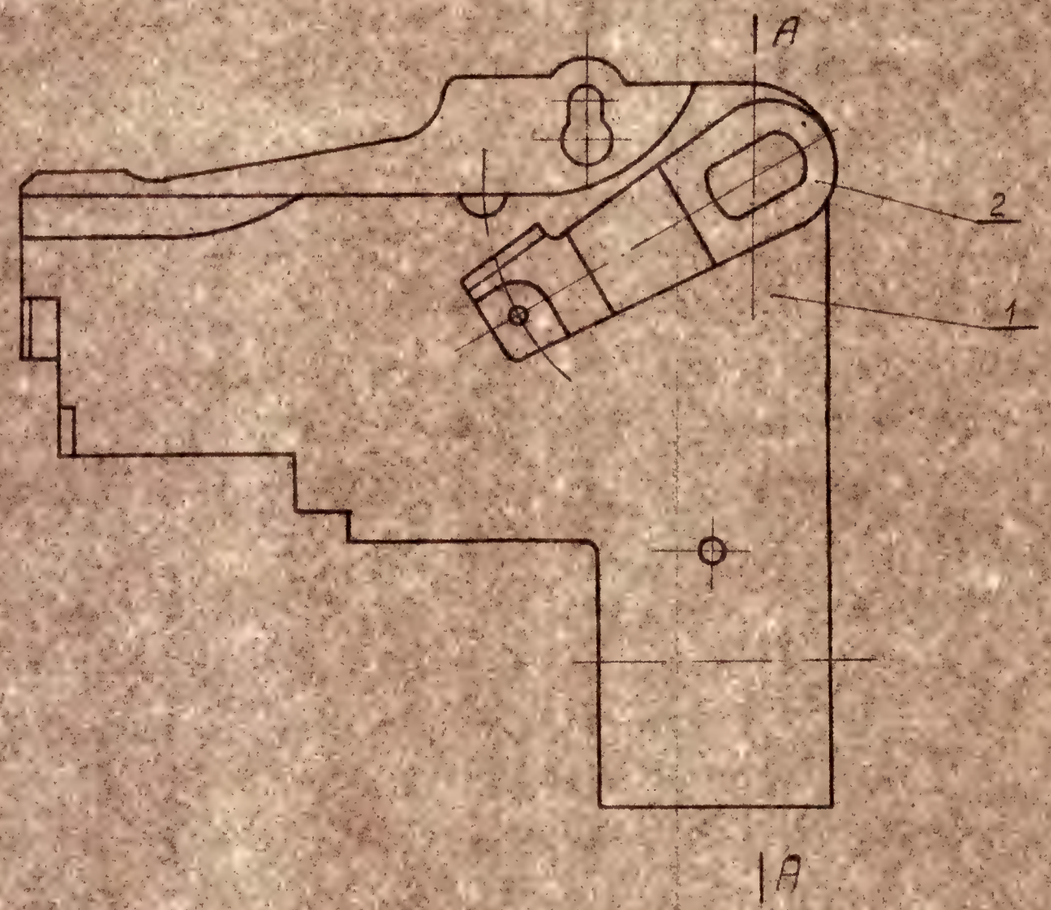
Дата | Подп.

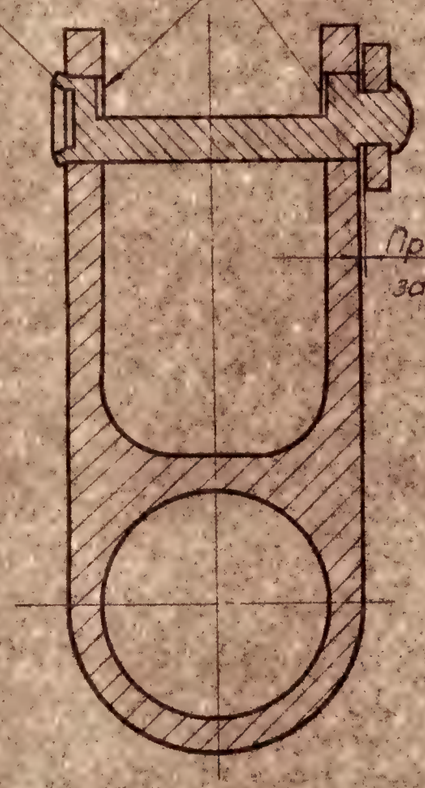
СБ1-8		3-22109

Развальцевать с обеспечением свободного вращения, выступание должно быть от 0,5 до 1,2 мм.

Выступание чеки относительно стенок колодки не допускается

Сечение по АА





При открытой чеке допускается зазор не более 0,2 мм.

№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
2	СБ.1-6	Чека накладки ствольной	1	
1	1-21	Колодка прицельная	1	

Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед.кон.		Хорьков		
Нормок.		Корбин		14.10.5
Гл.конс.		Митрофанов		14.4.5
Гл.инж.		Дынин		16.4.5
Военпр.		Поранин		16.4.5

3-22109

Колодка прицельная в сборе

56-А-212

СБ1-8

Литера	Вес	Масшт.
Б	128	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

25

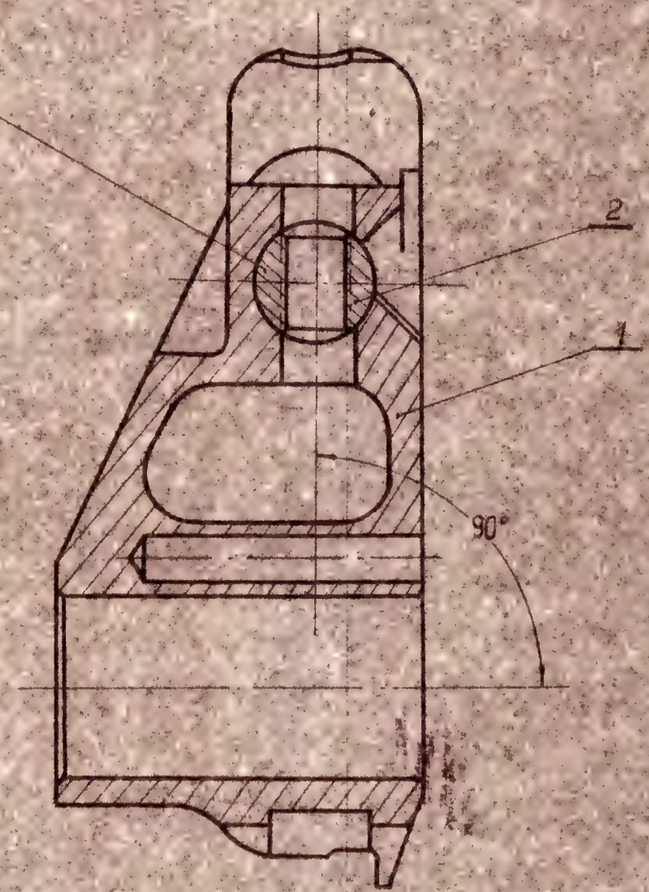
Взам. инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109		СБ1-9

Прочность посадки дет. 1-31 не менее 25кг.



Перед сборкой дет. 1-30 и 1-31 по посадочному месту рассортировать на 2 группы. Сборку деталей производить соответственно номеру группы.

№ дет.	размер	1	2
1-30	10Ф3	$10^{+0,016}$	$10,015^{+0,015}$
1-31	10Пр13	$10,050-0,015$	$10,065-0,015$

№ лис	Обозначение	Наименование	кол	Примен.
2	1-31	Основание мушки	1	
1	1-30	Колодка мушки	1	

Изм.	Кол.	Док. №№	Подпись	Дата
Констр.		Колашников		
Вед.кон.		Харьков		
Нормок.		Колбин		
Гл.конс.		Митрофанов		
Гл.инж.		Дыш...		
Военпр.		Чарничев		

3-22109

Колодка мушки в сборе

56-А-212

СБ1-9

Литера	Вес	Масшт.
Б	67	2:1

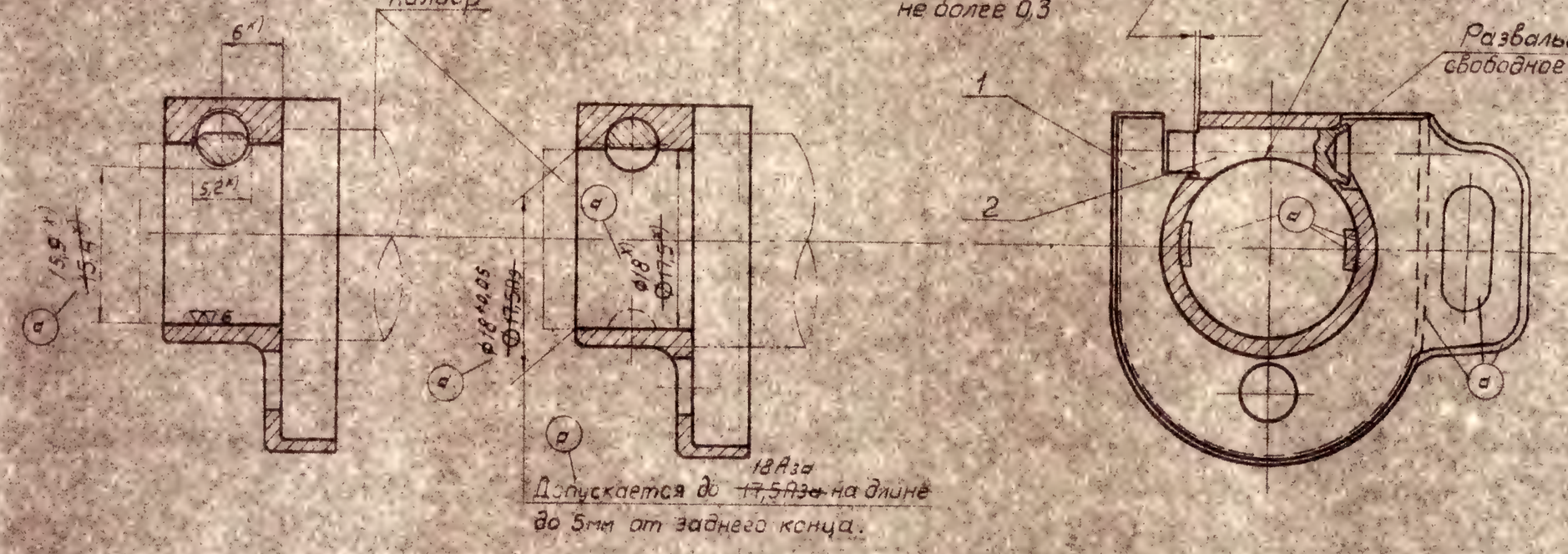
Лист 1 | Всего листов 1

28

Взамен инв. №подл.

Инв. №подл.

Дата | Подп.



1. При упоре калибра буртом в кольцо цевья чека должна закрываться. Незначительное трение чеки о калибр с размером ~~15,4~~ 15,9мм. преодолеваемое усилием руки, допускается.
2. При открытой чеке калибр с размером ~~17,5~~ 18мм. должен свободно проходить через канал дет. ~~1-27В~~ 1-27А
3. Знаком x) отмечены размеры калибра.

№ лис.	Обозначен.	Наименование	кол.	Примеч.
2	1-28	Чека кольца цевья	1	
1	~~1-27В~~ 1-27А	Кольцо цевья	1	

Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата
Конструктор	Калашников			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Колбин			
Гл. конс.	Петросянов			
Гл. инж.	Данин			
Военпр.	Пасорин			

3-22109

56-А-212

Кольцо цевья в сборе

~~СБ1-11В~~ СБ1-11А

Литера	Вес	Масшт.
Б	22,8	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

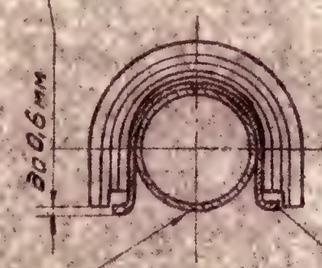
27

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. | Подп. и дата

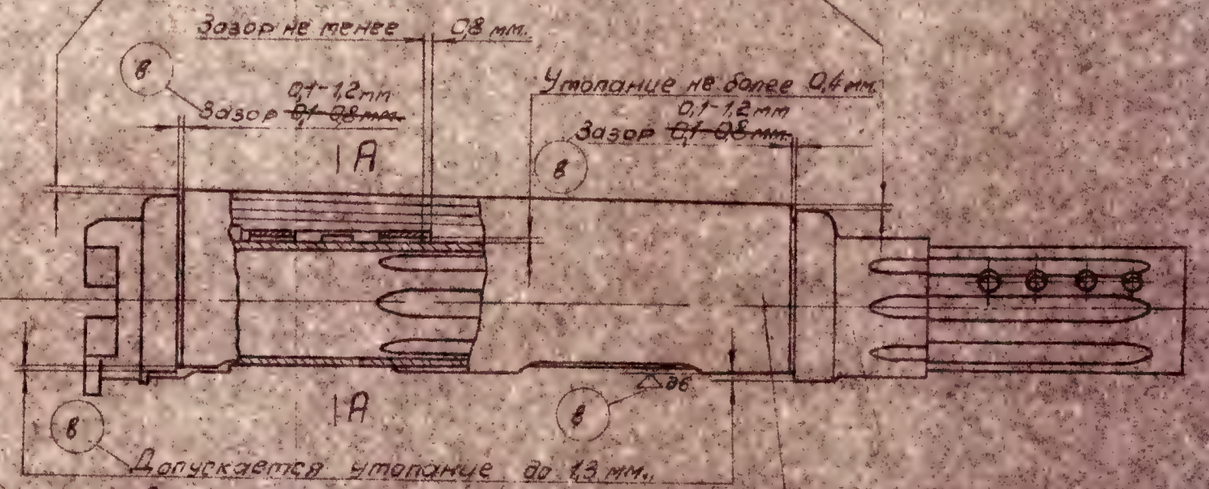
Сб 1-12	⬡	3-22109

Допускается выступание дет. 1-41 относительно дет. 1-40В.

Сечение по АА



Допускается выступание детали 1-40В относительно деталей 1-24 и 1-25 до 1,3мм.



Обеление наружной поверхности дет. 1-23, возникающее от трения дет. 1-41 при сборке допускается по эталону

в
1. Продольная и поперечная качка ствольной накладки дет. 1-40В, относительно основания накладки сб 1-2 не допускается.
2. Зачищенные места ствольной накладки лакировать лаком марки ВК-1 ГОСТ 5171-49.

N п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
3	Сб 1-2	Основание накладки ствольной	1	
2	1-41	Фиксатор накладки	1	
1	1-40В	Накладка ствольная	1	

2	5	Р-045-62		10.4.62
Изм.	Лист	Док. №	Подп.	Дата
Конструктор		Каширина		
Вед. конст.		Лукьянов		
Нормок		Ко[illegible]дон		10/IV 62
Гл. конст.		Мироненко		10.4.62
Гл. инж.		Дубов		11.4.62
Утв. пр.		Корабельников		12.4.62

3-22109	56-А-212
Накладка ствольная в сборе	Сб 1-12
Литера: Б	Вес: [illegible]
Лист 1	Всего листов 1
	28

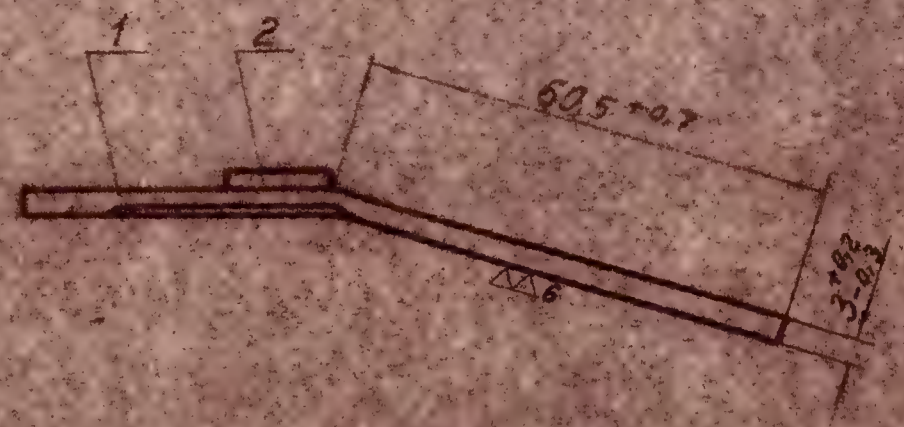
Взам. инв. № подл.

Инв. № подл.

Подп. и дата

СБ1-14

3-22109



Выступание дет. 1-46 не допускается.

Закалить 37-44 RC

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
2	1-46	Пластинка	1	
1	1-44	Планка приклада	1	

Изм.	Кол.	Лист	Док. №	Подпись	Дата
Разраб.		Калашников			
Пров.		Харьков			
Н. контр.		Кобзев			
Гл. конст.		Митрофанов			
Гл. инж.		Дынин			18/11
Утв.		Перлушев			18/11

3-22109

Хвостовик в сборе

56-А-212

СБ1-14

Литера	Вес	Масшт.
Б	38,7	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

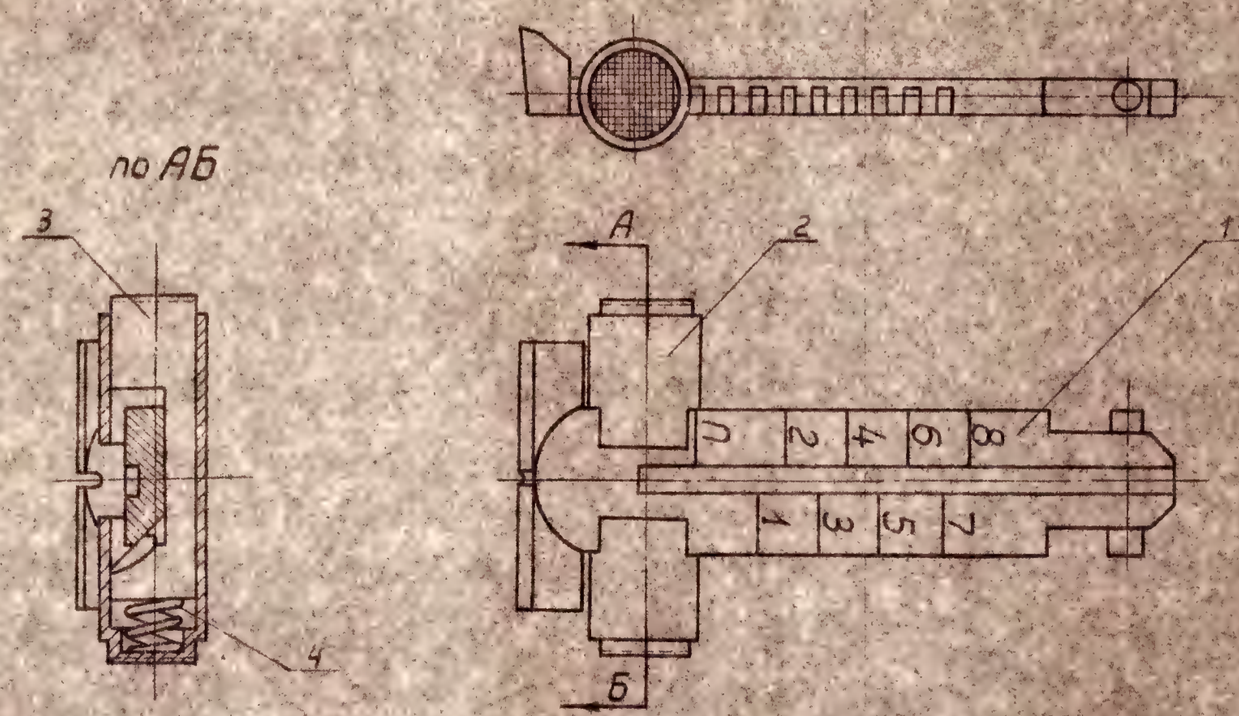
30

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

Перепечатано



№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
4	2-4	Пружина защелки хомутика	1	
3	2-3	Защелка хомутика	1	
2	2-2	Хомутик планки прицельной	1	
1	2-1	Планка прицельная	1	

Изм.	Кол.	Док. №№	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед.конс.		Харьков		
Нормк.		Колбин		
Гл.конс.		Митрофанов		
Гл.инж.		Дынин		
Военпр.		Тараничев		

3-22109

Планка прицельная в сборе

56-А-212

СБ2

Литера	Вес	Масшт.
Б	23	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

31

Взамен инв. № подлин.

Инв. № подлин.

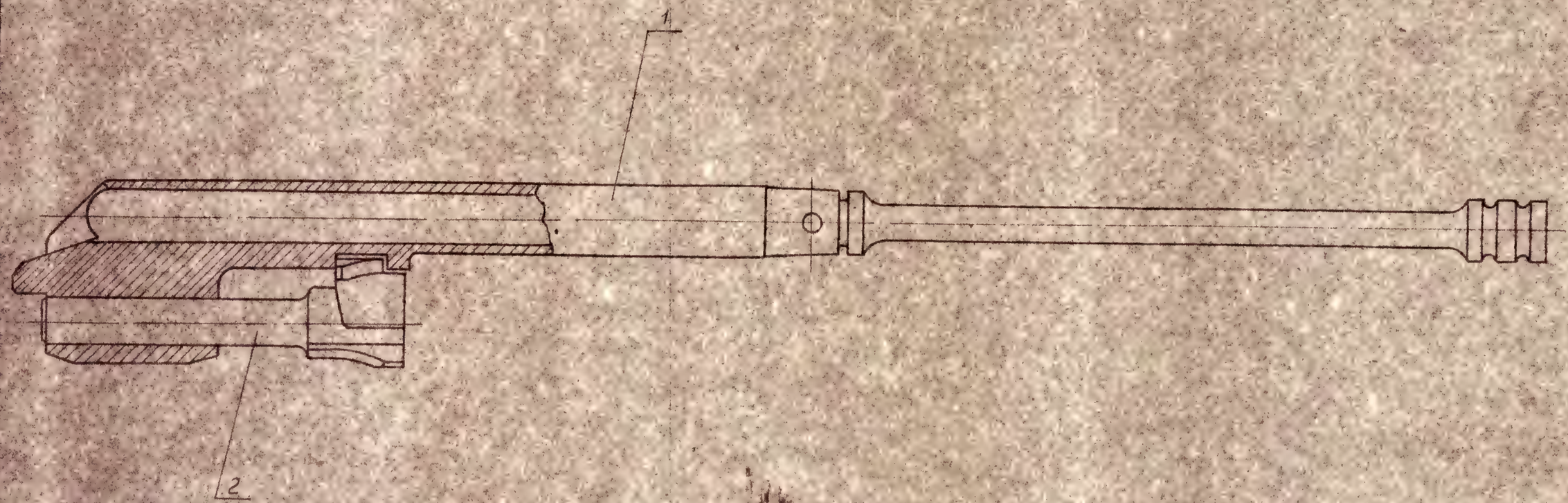
Дата | Подп.

У. в/ч ... 1988 г.

СБ. Кузн. 11.12.88 г.

3-22109 СБ2

ИЗМЕНЕНИЕ РАЗРЕШАЕТСЯ



1. При упоре ведущего выступа затвора в заднюю площадку фигурного паза затворной рамы торец стержня затвора должен выходить за торец затворной рамы не менее 0,5 мм.
2. При упоре ведущего выступа затвора в переднюю стенку фигурного паза затворной рамы торец стержня затвора должен утопать за торец затворной рамы не менее 0,5 мм.

Изм.	Кол.	Док. и вх. №	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед. конс.		Харьков		
Нормок.		Колвин		
Гл. конст.		Митрофанов		
Гл. инж.		Дынин		
Военпр.		Паранчев		11.1.78

Поз. п/п.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
2	Сб 3-2	Затвор в сборе	1	
1	Сб 3-1	Рама затворная в сборе.	1	

3-22109	56-А-212	
Рама затворная с затвором в сборе	Сб 3	
	Литера Б	Вес 522,61 / Масшт. 1:1
	Лист 1	Всего листов 1
		52

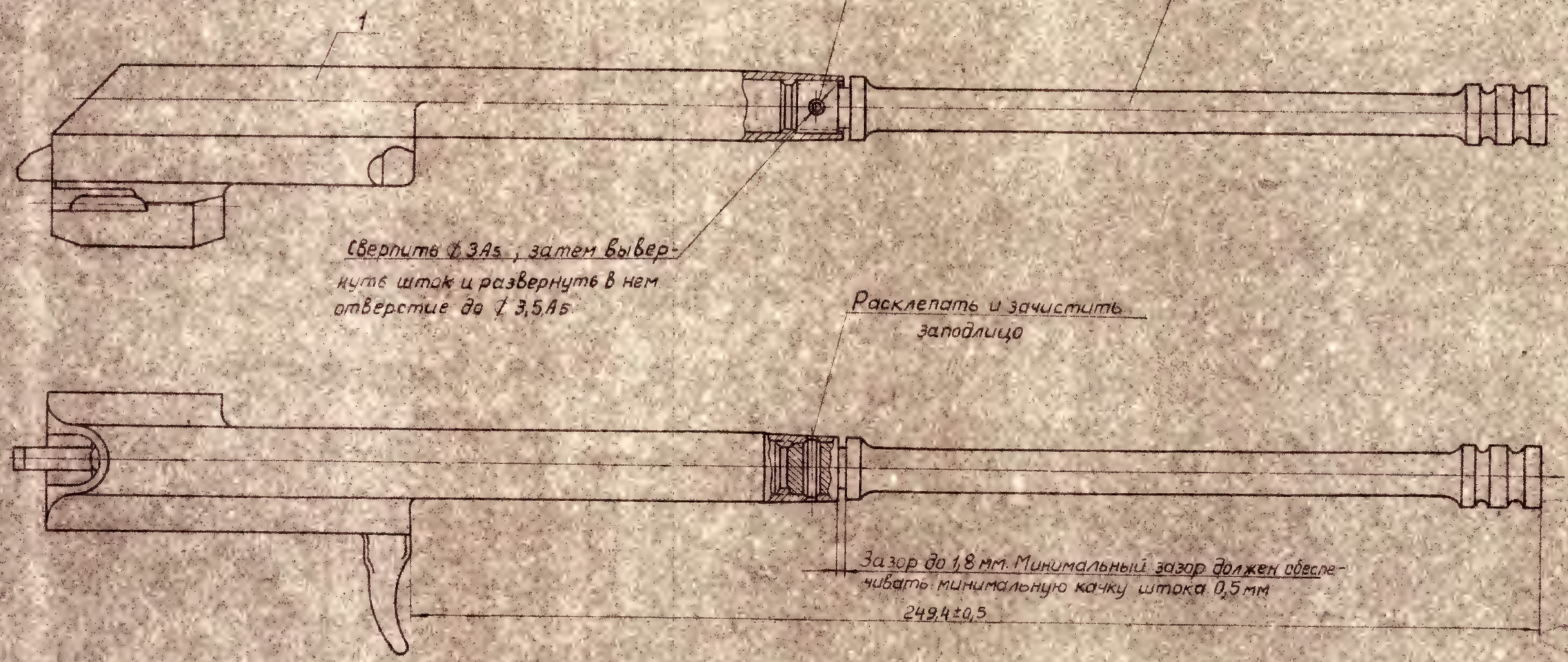
Взамен инв. № подлин.

Инв. № подлин.

Дата | Подп.

Сб 3 | 3-22109

3-22109	СБ3-1



1. При сборке рамы со штоком обеспечить вхожесть по спецкалибру. При этом правка штока не допускается.
2. До испытания стрельбой качка на конце штока от 0,5 до 2мм.
   После испытания стрельбой качка на конце штока не более 3,2мм.
3. Покрытие: фосфатное пассивирование. Производится после испытания стрельбой

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
3	3-3	Штифт штока	1	
2	3-2	Шток	1	
1	3-1	Рама затворная	1	

Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата
Констр.		Калашников		
Вед. конс.		Харьков		11.3.57
Нормок.		Колбин		
Гл. конст.		Митрофанов		11.9.57
Гл. инж.		Дымин		
Военпр.		Паранчев		22.4.58

3-22109

Рама затворная в сборе.

56-А-212

СБ3-1

Литера	Вес	Масшт.
Б	4,37	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

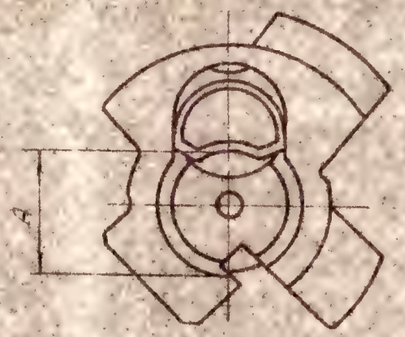
33

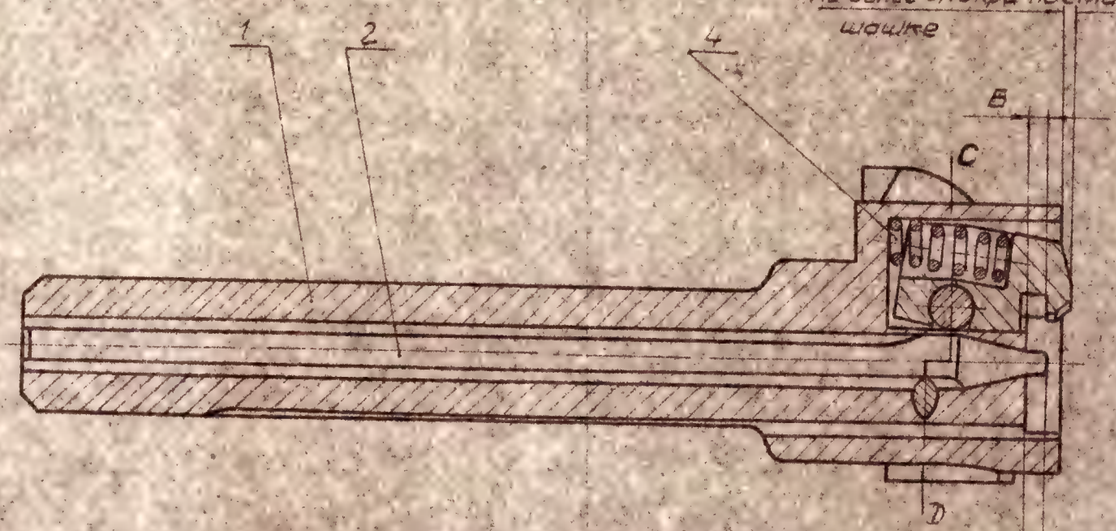
Взамен инв. № подлин.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109		СБ 3-2

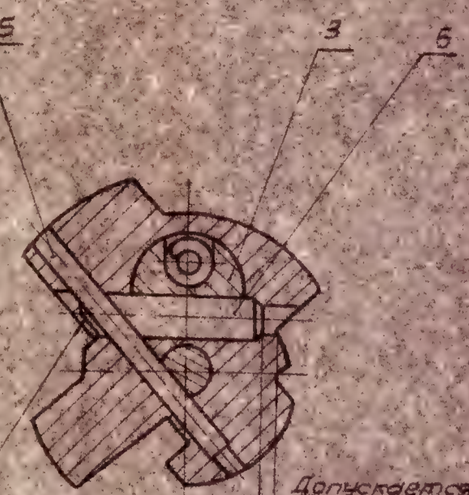




Выход байка инерционный 1,52÷1,66

Выход байка принудительный 1,4÷1,52

Разрез по СД



Допускается утопание дет.3-10 до 1,5 мм

Выступание конца дет.3-10 за поверхность дет.3-4 не допускается.

1. При ударнике, сдвинутом вперед, задний конец его должен утопать за торец затвора.
2. При ударнике, сдвинутом назад, боек должен утопать за зеркало затвора.
3. Дет. 3-4, 3-5В, 3-6 после испытаний стрельбой подвергаются фосфатному пассивированию.

	до испытания стрельбой	после испытания стрельбой
А	10,15-0,2	10,15÷9,9
Б	1,7-1,85	1,7÷1,9

4. Произвести инерционную обкатку ударника в затворе в количестве 30 ударов.
5. После обкатки и испытаний стрельбой на заднем торце детали 3-5В допускается подъем металла соответственно по размеру 1,7-0,1 не более ~~0,04~~ 0,08 мм и по размеру 4,489-0,05 не более 0,015 мм.
6. Деталь 3-5В при встряхивании сб 3-2 вдоль оси затвора должна свободно перемещаться без залипания.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
6	3-10	Ось выбрасывателя	1	
5	3-9	Штифт ударника	1	
4	3-7	Пружина выбрасывателя	1	
3	3-6	Выбрасыватель	1	
2	3-5В	Ударник	1	
1	3-4	Затвор	1	

Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата
	7	Р-0157-60	Трифон	19.7.60
Констр.		Калашников		
Вед.кон.		Харьков		17.VII.59
Нормок.		Колдин		18/VII 59
Гл.кон.		Митрофанов		2/VIII
Гл.инж.		Дынин		4/VIII
Военпр.		Пасынков		18.VII.59

3-22109	56-А-212
Затвор в сборе	СБ 3-2
	Литера: Б; Вес: 85,6; Масшт. 2:1
	Лист 1; Всего листов 1

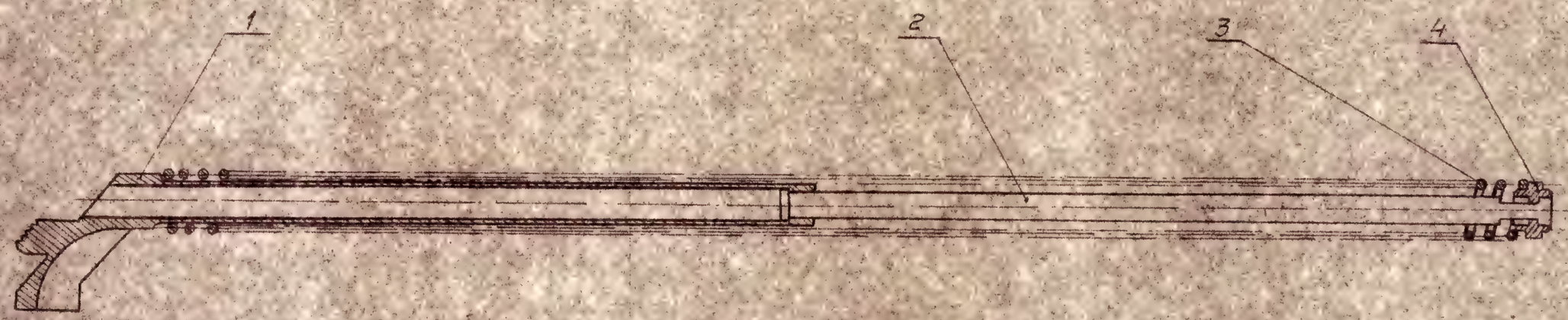
Взамен инв. № подл.

Подпись и дата

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109 | Сб4



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
4	4-4	Муфта стержня	1	
3	4-3	Пружина возвратная	1	
2	4-2	Стержень пружины возвратной	1	
1	4-1	Направляющая пружины возвратной	1	

Изм	Кол	Лист	Nдок	Подпись	Дата
Констр.	Калашников				
Вед. кон.	Дорфман				
Нормок.	Колбин				19.9.51
Гл. конс.	Шерстобит				10.9.51
Гл. инж.	Фишер				
Военпр.	Пораничев				10.9.51

3-22109

Стержень направляющий в сборе

56-А-212

Сб 4

Литера	Вес	Масшт.
Б	94,6	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

Утвержден
рудничным
(а. Ко...)

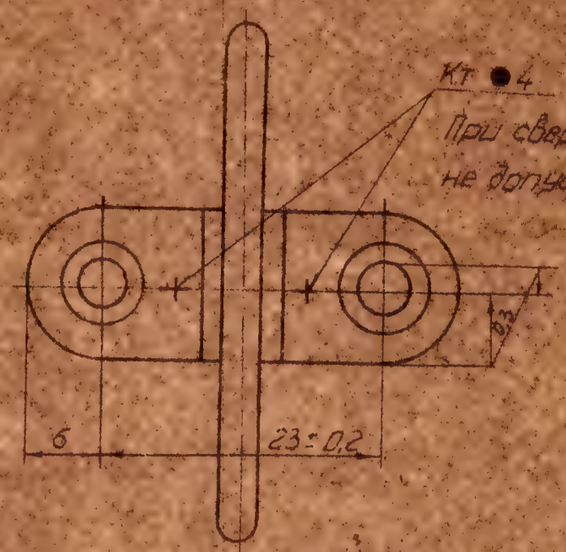
Взамен
инв. № подл.

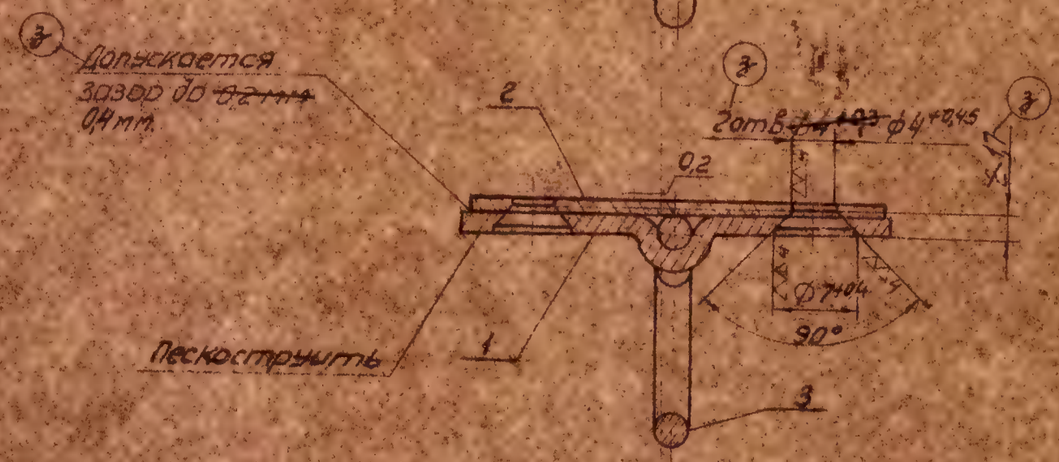
Инв. № подл.

Дата | Подп.

Разглашение воспрещается

Лист 1		3-22109





1. После сварки деталь 5-7 должна свободно вращаться
2. Выступание детали 5-12 за контур детали 5-6 не допускается.
3. Острые ребра притупить ≈ 0,5
4. Закалить 37÷44 RC
5. Покрытие фосфато-лаковое

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
3	5-7	Кольцо антабки	1	
2	5-12	Пластина нижняя	1	
1	5-6	Пластина верхняя	1	

Изм.	Кол.	Лист	Документ	Подпись	Дата
Изм.	3	1	Р-0016-66		12.9.66
			Введен впервые		
			Р-0157-68		19.7.68
Конструктор			Волошина		
Нач. отд.			Харьков		
Нормоконтр.			Филатин		
Гл. конст.			Шерстобитов		
Гл. инж.			Шарапов		
Военпред			Подшивалов		24.11.71

3-22109

Антабка в сборе

56-А-212

СБ5-1

Литер	Вес	Масштаб
Б	12	2:1

Лист 1 Всего листов 1

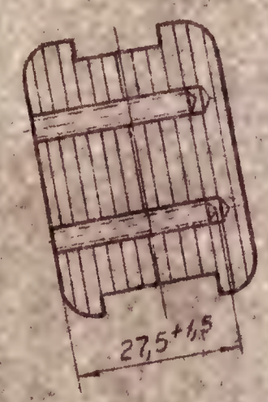
Взамен инв. № подл.

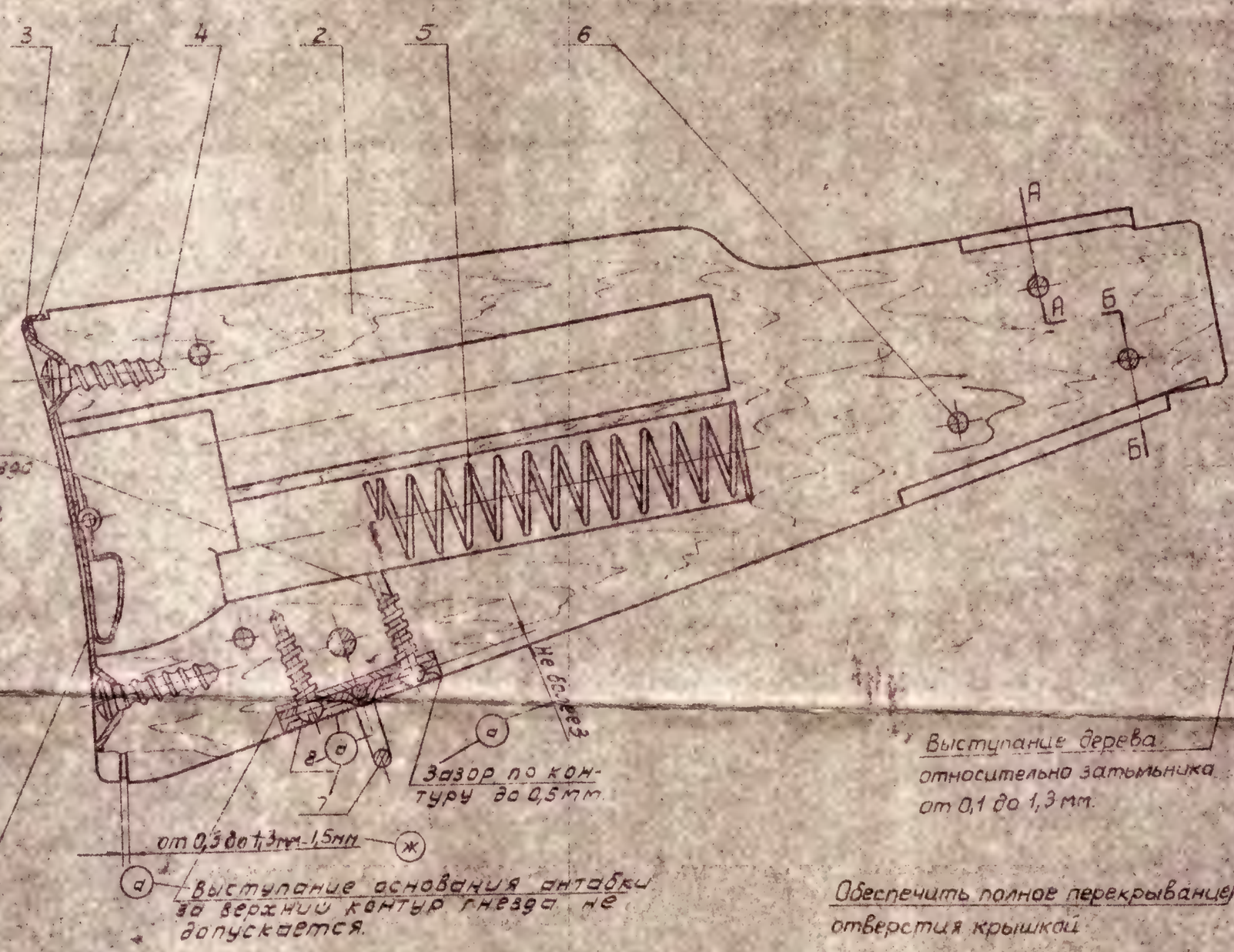
Инв. № подл.

Подп. и дата

3-22109 | Сб5А1

Разрез по АА-ББ





Выступание дерева относительно затыльника от 0,1 до 1,3 мм.

Обеспечить полное перекрывание отверстия крышкой

Между затыльником и крышкой при вставленном пенале с принадлежностью допускается местный зазор до 0,3мм.

1. Деталь 5-5 должна удерживаться в гнезде за счет деформации крайнего витка
2. Лакирование по эталону.
3. Шпильки (дет. 5-15) зачищать заподлицо с деревом приклада. Выступание не допускается
4. Шурупы (дет 5-3) не должны проворачиваться крутящим моментом 20 кгсм.
5. У шпилек, с обеих сторон, допускаются выколы шпона на глубину одного слоя по эталону
6. На заднем торце приклада между отверстиями под винты и выемкой под крышку допускается расслоение фанеры.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Примеч.
8	5-4	Шуруп антабки	2	
7	Сб5-1	Антабка в сборе	1	
6	5-15	Шпилька	6	
5	5-5	Пружина пенала	1	
4	5-3	Шуруп затыльника	2	
3	5-2А	Затыльник	1	
2	5-1А1	Приклад	1	
1	Сб5-2А	Крышка затыльника в сборе	1	

Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата
Разраб.		Шевцов		
Пров.		Ларьков		
Н. контр.		Колбин		
Утв.		Дынин		

3-22109

Приклад в сборе

56-А-212

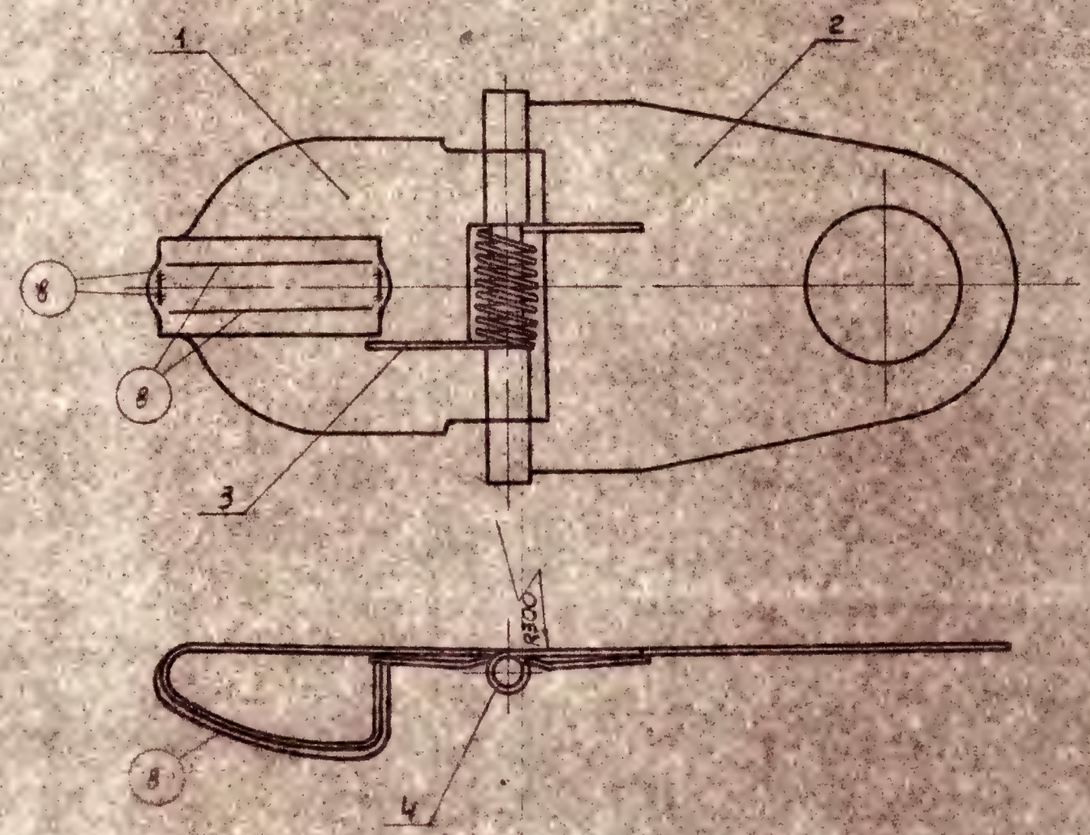
Сб5А1

Литера	Вес	Масшт.
Б	378	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

36

Взамен инв. №
Инв. № подл.
Подп. и дата



4	5-11А	Ось крышки	1	
3	5-10	Пружина крышки	1	
2	5-9А	Петля крышки	1	
1	5-8А	Крышка затыльника	1	
Поз.	обозначение	Наименование	Кол.	Прим.

Изм.	Лист	Докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Колесников			
Пров.	Харьков			
Н.контр.	Колбин			
Утв.	Митрофанов			

3-22109

Крышка затыльника в сборе

56-А-212

СБ5-2А

Литера	Вес	Масшт.
Б	11,8	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

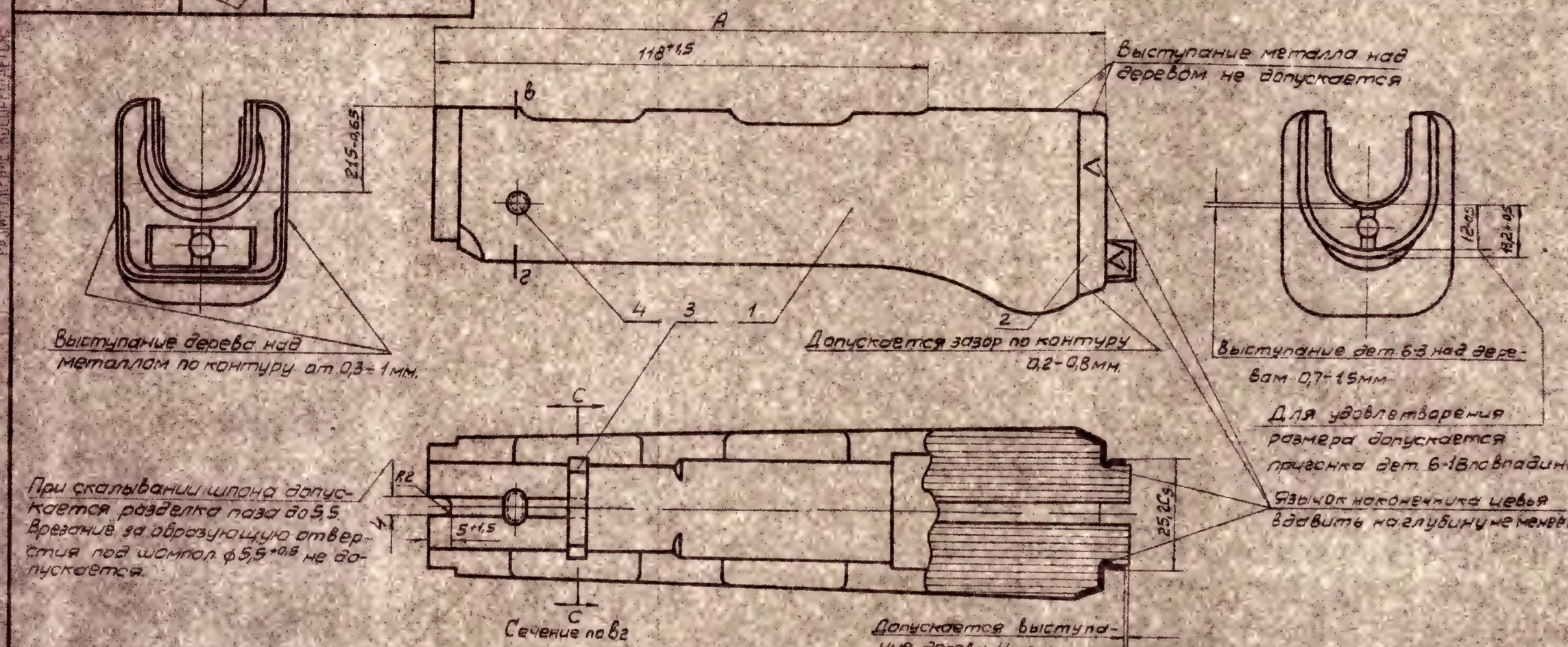
Взамен | Инв. № подл. | Подпись и дата | Инв. № дубл.

Дата | Подп.

СБ5-2А

3-22109

РЕДАКЦИОННО-ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ



гр.	I	II
А	$160{,}3_{-0{,}7}$	$160{,}8_{-0{,}7}$

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
4	5-15	Шпилька	1	
3	6-3	Прокладка цевья	1	
2	6-2	Наконечник цевья	1	
1	6-1В	Цевье	1	

1. Размер 12-0,5 проверять калибром типа собранного изделия (сб)
2. Пропитывание и лакирование дет. 6-1В по эталону.
3. Выступание дет. 6-3 за верхние плоскости дет. 6-1В не допускается.
4. Детали для ЗИПа изготовлять с размером по II группе.
5. Для обеспечения плотной посадки допускается подгибка детали 6-3 по стрелкам „С"

Изм.	Кол.уч.	Лист	Документ.	Подпись	Дата
Констр.			Подшивалов		
Вед.кон.			Харьков		
Нормок.			Колбин		
Гл.кон.			Митерофанов		
Гл.инж.			Дынин		
Военпр.			Подничев		

3-22109	56-А-212
Цевье в сборе	Сб.6В

Литера	Вес	Масшт.
Б	126,9	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

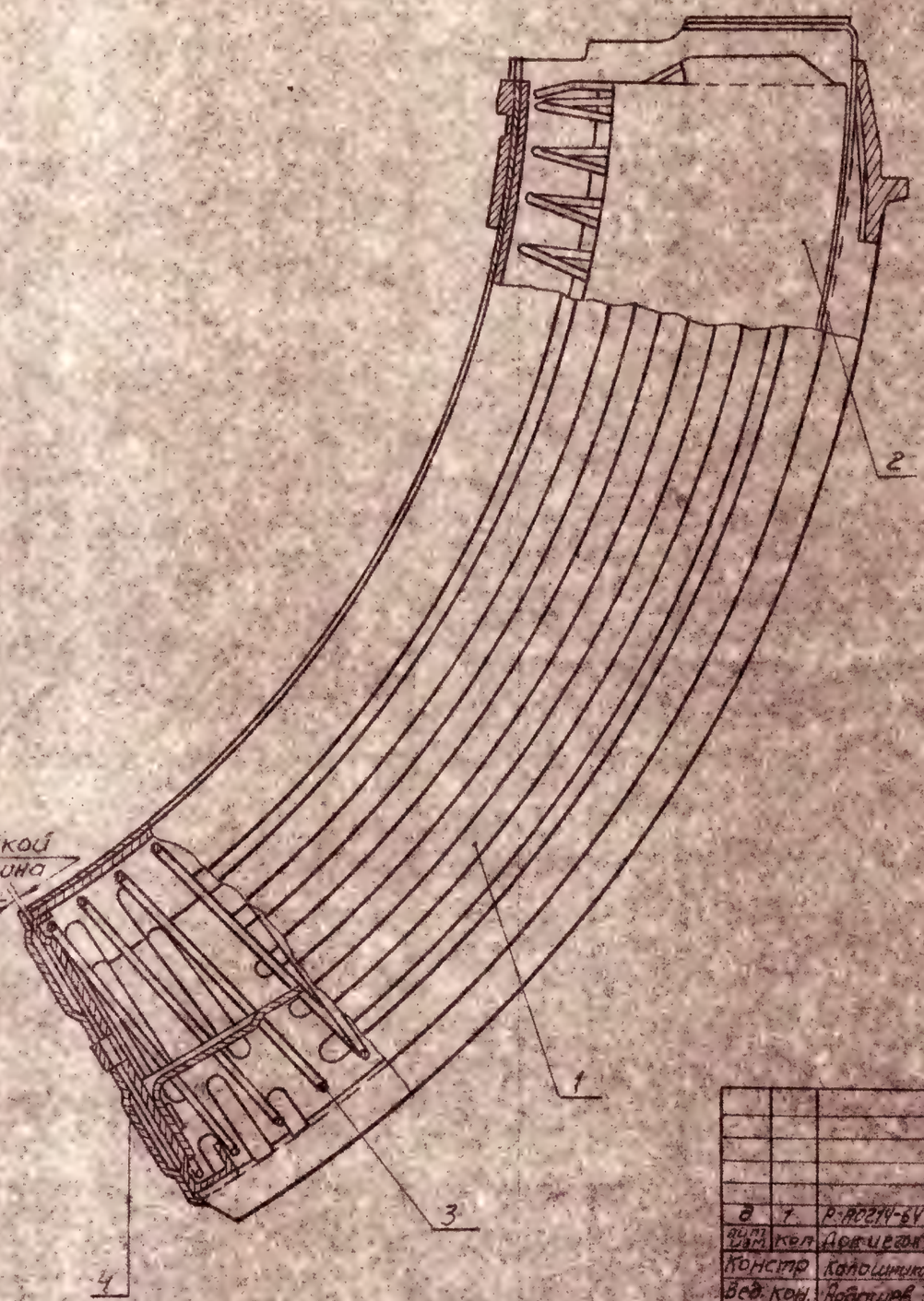
38

Размножение воспрещается

Взамен инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

3-22109 | ⬡ | Сб7



поз.	Обозначен	Наименование	Кол	Прим.
4	7-11	Крышка магазина	1	
3	Сб. 7-4	Пружина с планкой	1	
2	Сб. 7-2В	Подаватель в сборе	1	
1	Сб. 7-1	Корпус магазина	1	

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Доронцов		
Пров.		Калашников		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

3-22109

Магазин

56-А-212

Сб 7

Литера	Вес	Масшт.
Б	не более ~~220~~ 355	1:1

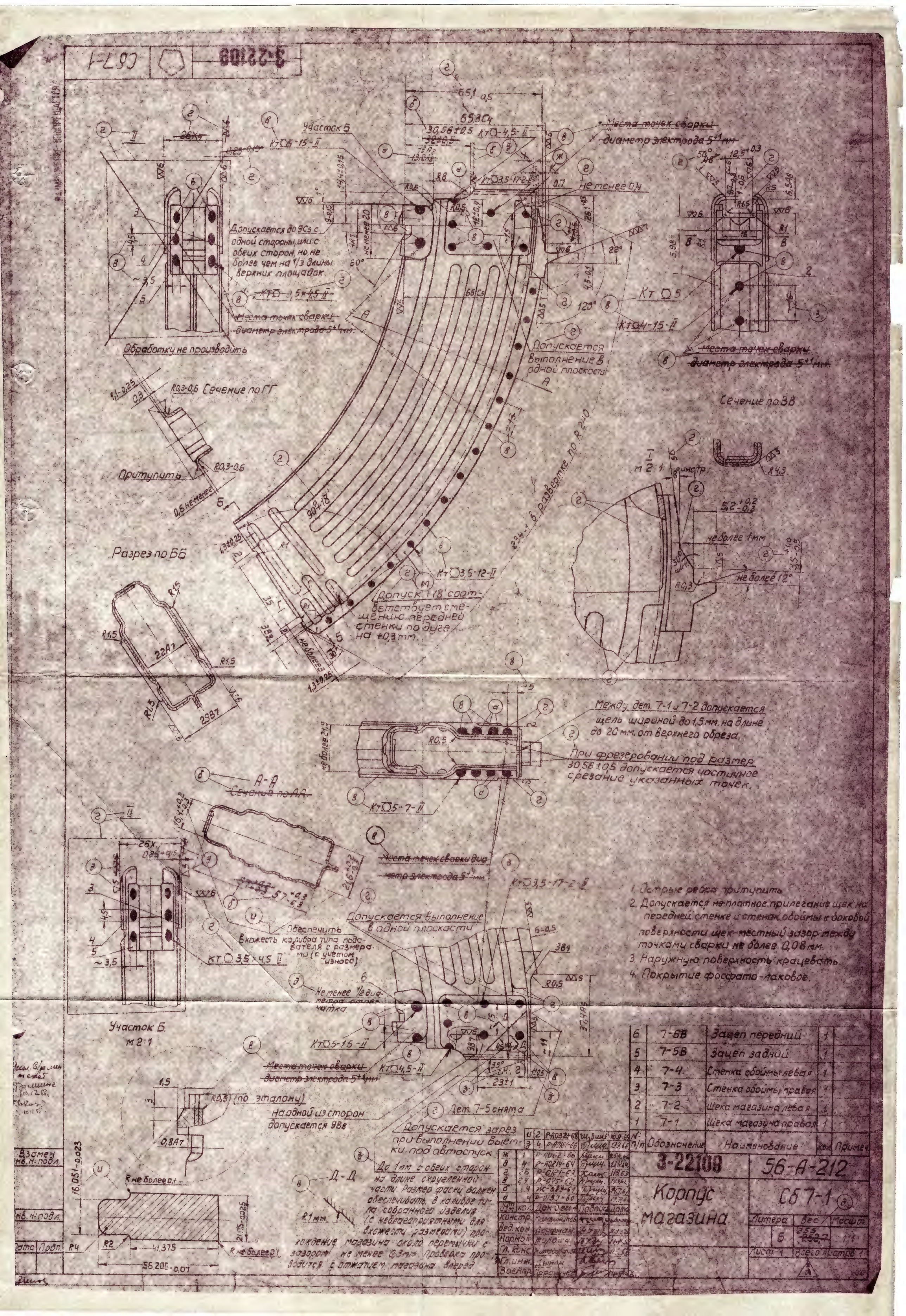
Лист 1 | Всего листов 1

Взамен инв. N подл.

Подп. и дата

Инв. N подл.

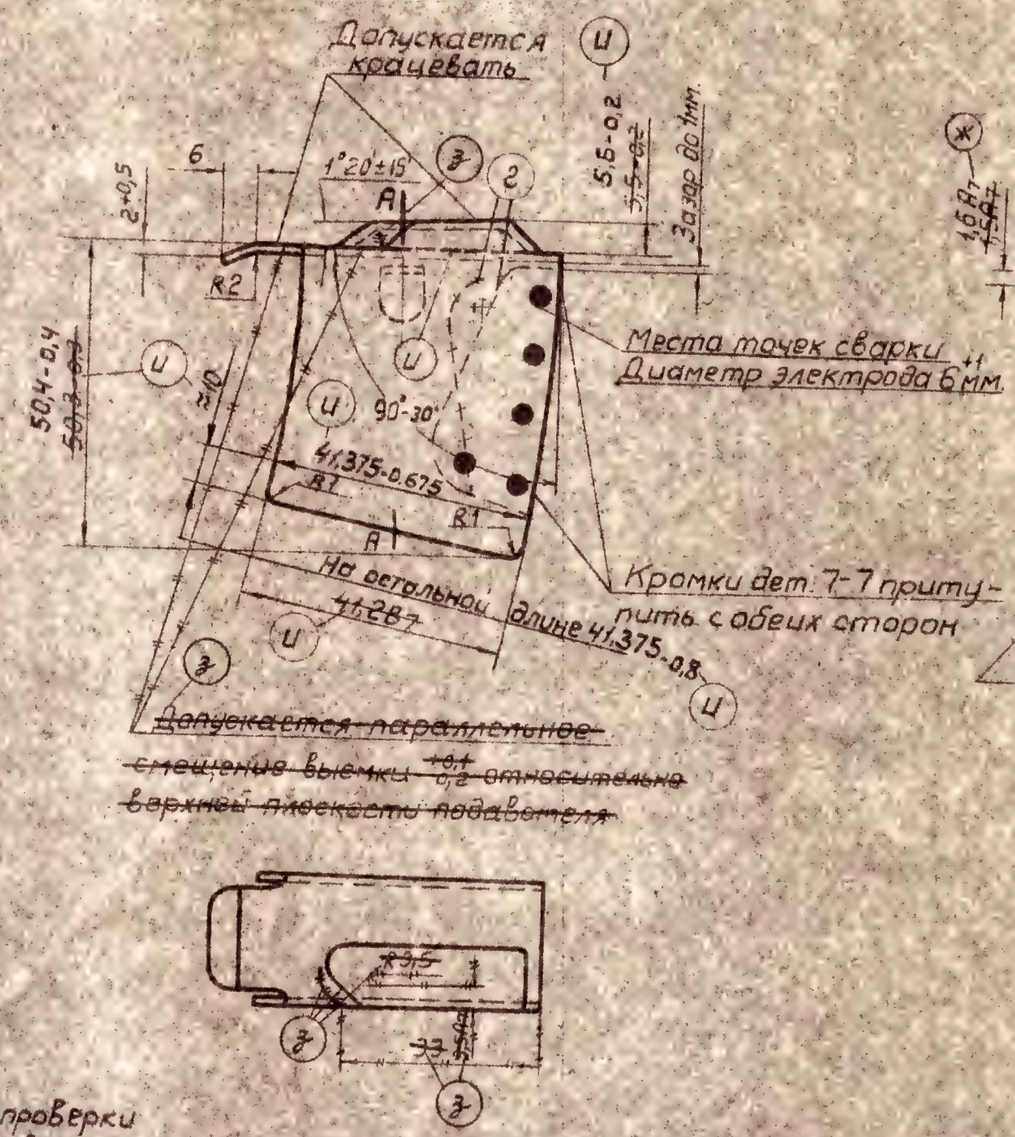
Подп. и дата

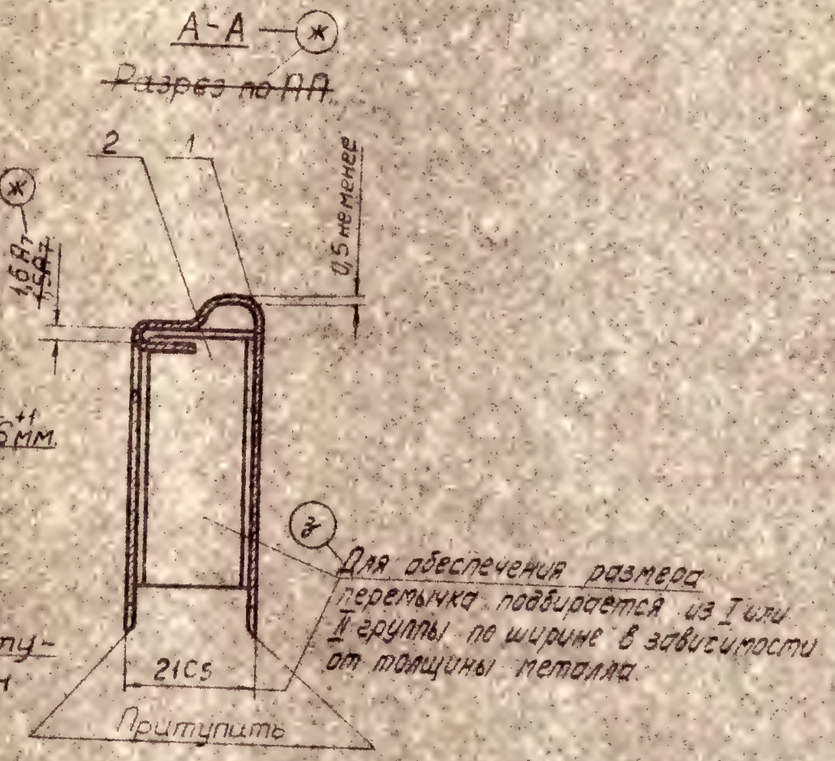


№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
6	7-6В	Зацеп передний	1	
5	7-5В	Зацеп задний	1	
4	7-4	Стенка обоймы левая	1	
3	7-3	Стенка обоймы правая	1	
2	7-2	Щека магазина левая	1	
1	7-1	Щека магазина правая	1	

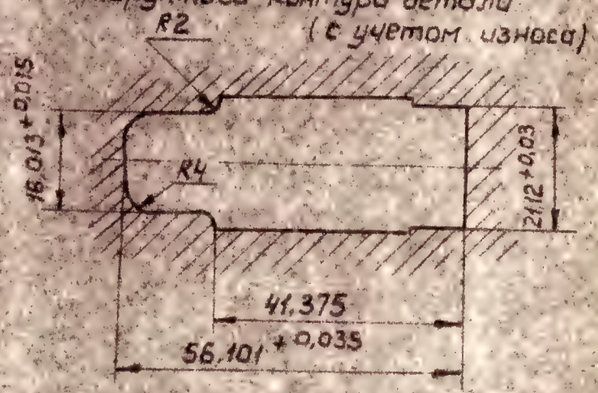
~~3-22109~~ | СБ7-2В

Размножение воспрещается





1. Допускается утопание дет. 7-8 относительно задней кромки дет. 7-7 на 0,5 мм. Выступание не допускается.
2. Покрытие фосфато ~~масляное~~ лаковое



№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
2	7-8	Перемычка подавателя	1	
1	7-7	Подаватель	1	

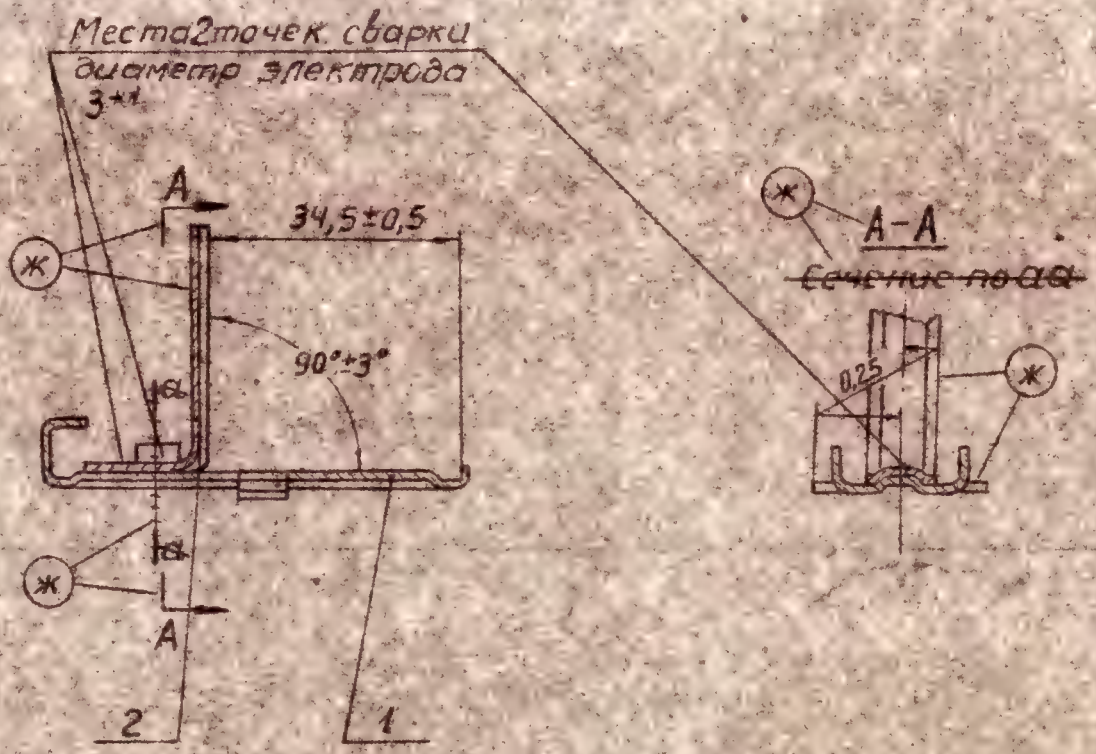
Ц	7	Р-А0321-68		10.9.68
Ж	5	Р-А0161-66		22.9.66
Ж	2	Р-9062-66		26.9.66
В	1	Р-8021Н-64		23.12.64
Г	2	Р-0121-63		11.9.63
Лит.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нормок.	Колбин			
Гл. конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дынин			
Военпр.	Пранчев			

3-22109		56-А-212	
Подаватель в сборе		Г СБ7-2В	
		Литера	Вес	Масшт.
		Б	~~25~~ 35	1:1
		Лист 1	всего листов 1
			4/2

Чертил. Ломиков 9.12.58
Н. контр. 10.12.58
Взамен инв. № подлин.
Инв. № подлин.
Дата | Подп.

СБ 7-3		3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



2 Покрытие фосфато-~~масляное~~ лаковое

№ лис	Обозначен.	Наименование	кол	Примеч
2	7-12	Стойка направляющая		
1	7-10	Планка запорная		

Ус. лин. Полякова 9.12.58 г.

Ж	4	Р-0062-66		25.4.66
Г	1	Р-0121-63		11.9.63
Изм	Кол.	Док. сертиф.	Подпись	Дата

Взамен инв. №-подл.

Инв. №-подл.

Дата | Подп.

Конструктор	Корошников		
Вед. кон.	Харьков		
Нормок.	Кобзев		8.5.66
Гл. конс.	Шестобит		
Гл. инж.	Дьяченко		
Военпр.	Пономарев		16.6.66

3-22109

Планка в сборе

56-А-212

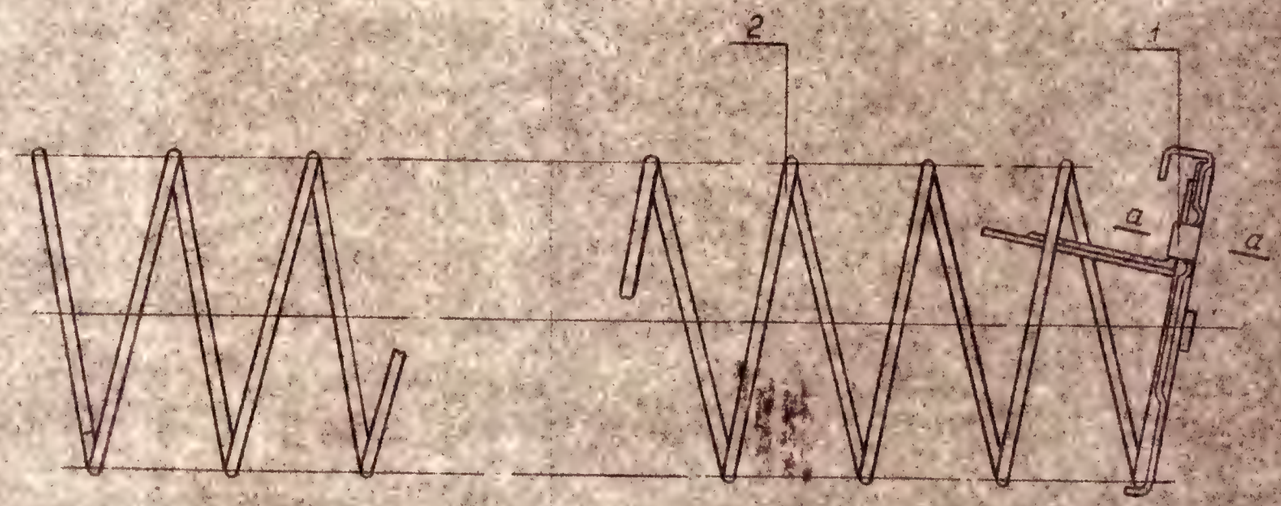
СБ 7-3

Литера	Вес	Масшт
Б	10,6	1:1

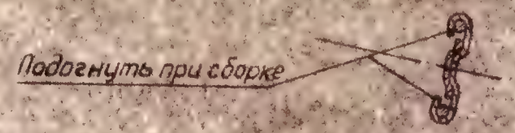
Лист 1 | Всего листов 1

Зинов

3-22109		СБ 7-4



Сечение по аа



Н. п/п	Обозначен.	Наименование	Кол.	
2	7-9	Пружина магазина	1	
1	СБ 7-3	Планка в сборе	1	

Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата
Констр.	Калашников			
Ведкон.	Котелов			
Нормок.	Котова			
Гл.конс.	Шевченко			
Гл.инж.	Дьячков			
Военпр.	Пономарев			

3-22109

Пружина с планкой

56-А-212

СБ 7-4 а

Литера	Вес	Масштаб
Б	55,6 / 50,6	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

Взам. инв. №-подлин.

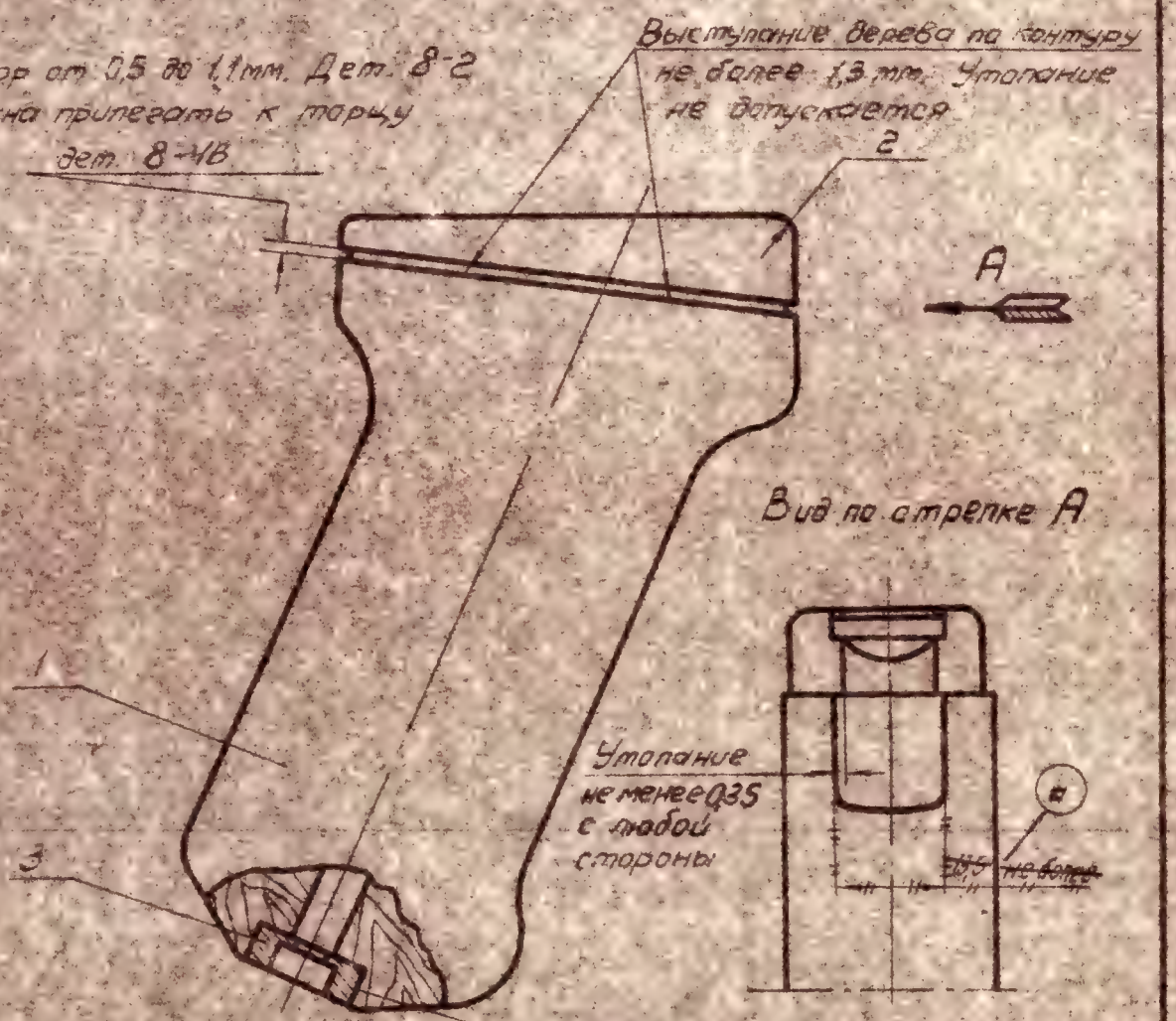
Инв. №-подлин.

Дата | Подп.

Зам. лин. Полякова 10.1.56 г.

Сб 8В

3-22109

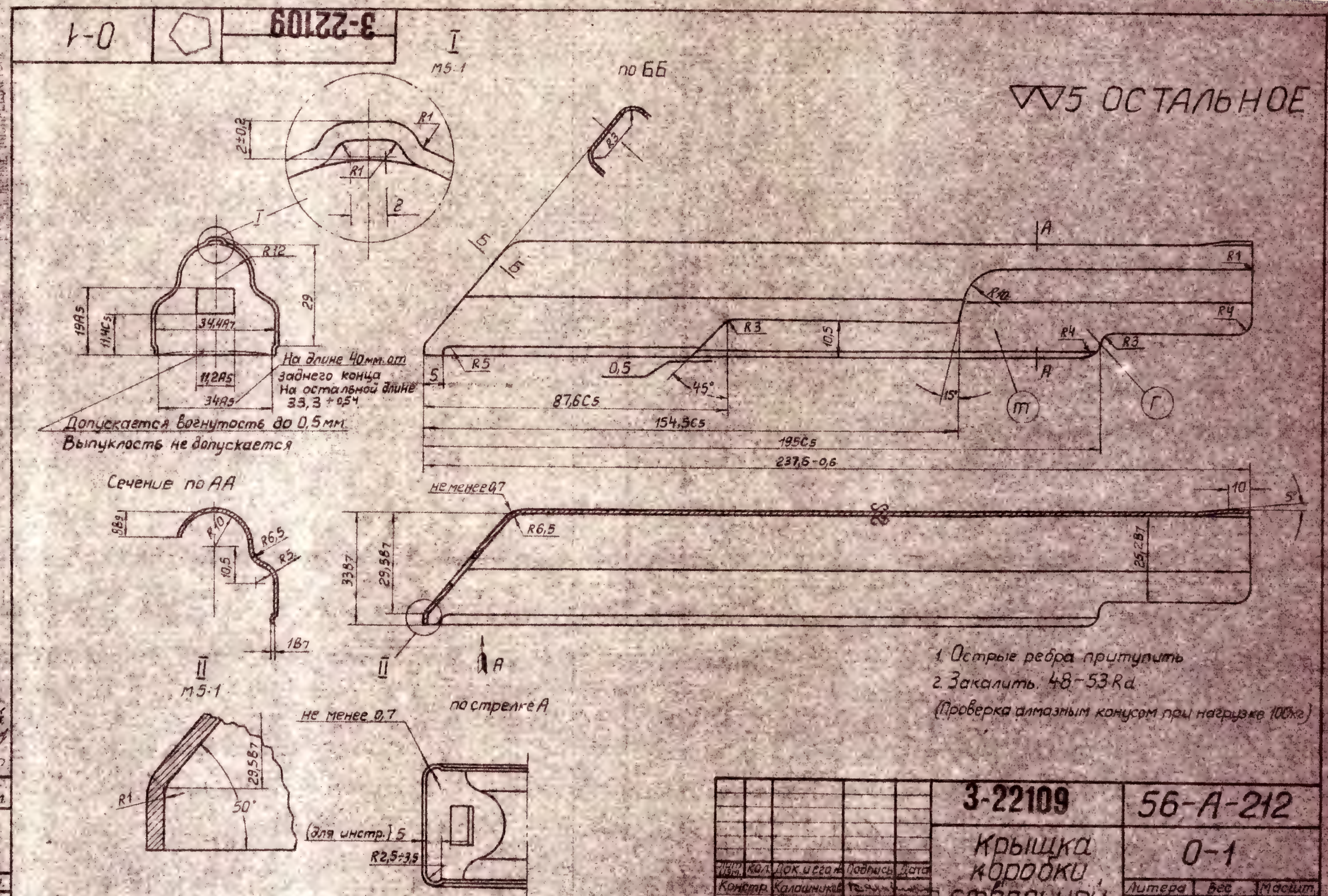


NN п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
3	8-3	Втулка соедин. винта	1	
2	8-2	Наконечник рукоятки	1	
1	8-1В	Рукоятка	1	

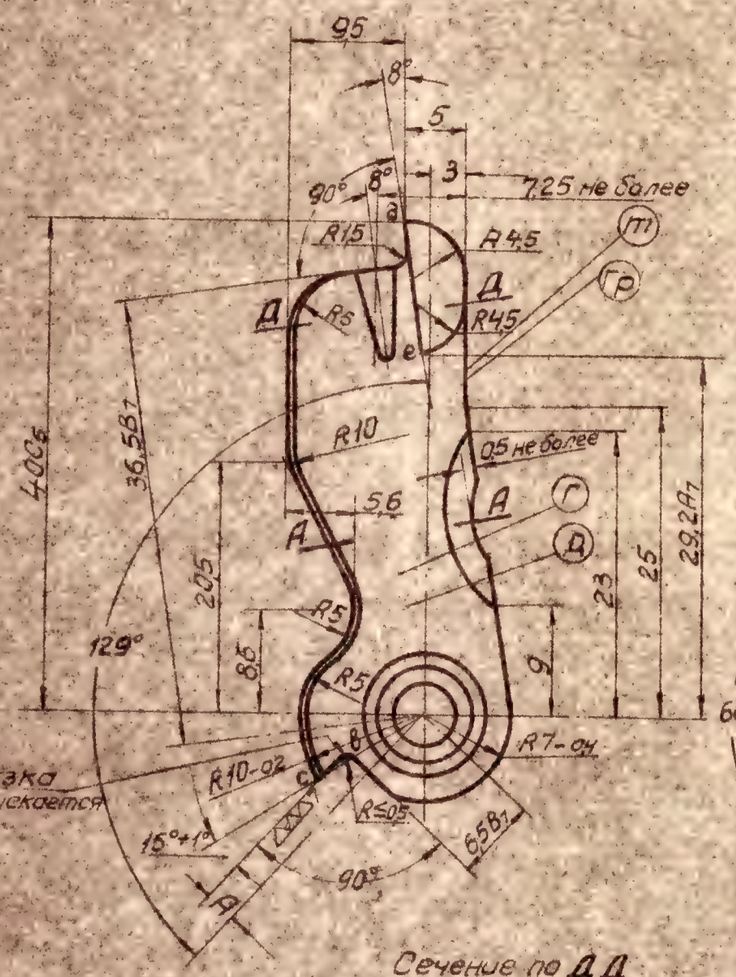
Ст. техн. 9.12.56г. Гр. Шкоф. Сб. Кожу 10.12.56г.

Взамен Инв. № подл.					
	2	1	Р-0157-60		12.7.60
	Изм.	Кол.	Лист	Докум.	Подп.	Дата
Инв. № подл.	Констр.		Карташков		
	Вед. конс.		Харьков		
	Нормок.		Корбин		
Дата	Подп.	Гл. конс.	Митрофанов		11.12.56
		Гл. инж.	Бергман		12.12
		Военпр.	Порадичев		14.12.56

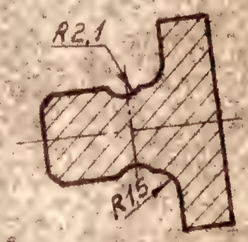
3-22109	56-А-212	
Рукоятка в сборе	Сб 8В	
	Литера	Вес	Масшт.
	Б	9,8	1:1
	Лист 1	Всего листов 1
		4


0-1
3-22109
I
М5:1
2±0,2
R1
R1
2
I
R12
19А5
11,4С5
34,4А7
29
11,2А5
34А5
На длине 40мм от заднего конца
На остальной длине 33,3 ± 0,54
Допускается вогнутость до 0,5мм.
Выпуклость не допускается
по ББ
R3
Б
Б
А
R1
R10
R4
R3
10,5
R4
R3
R5
5
0,5
45°
А
15°
87,6С5
154,5С5
195С5
237,5-0,6
m
г
Сечение по АА
5В9
R10
R6,5
R5
10,5
1В7
II
М5:1
не менее 0,7
R6,5
33В7
29,5В7
II
А
по стрелке А
10
5°
25,2В7
1. Острые ребра притупить
2. Закалить. 48-53 Rc
(Проверка алмазным конусом при нагрузке 100кг)
не менее 0,7
29,5В7
R1
50°
(для инстр.) 5
R2,5÷3,5
Усил. в/р. и и
нагр. 10.III.1 г.
СВ
11.12.81
Взамен
инв. № подл.
Инв. № подл.
Дата
Подп.
Изм. Кол. Док. № гал. Подпись Дата
Констр. Калашников
Вед. кон. Харькой
Нормок. Колбин
Гл. конс. Митрофанов
Гл. инж. Дымин
Военпр. Пирамчев
3-22109
Крышка коробки стволовой
Лента 35-С-НО-1
ГОСТ 2284-43
56-А-212
0-1
Литера Б
Вес 119
Масшт. 1:1
Лист 1
Всего листов 1

0-2		3-22109

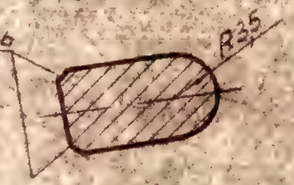


Сечение по ДД



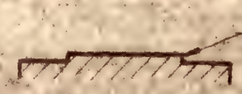
Сечение по АА

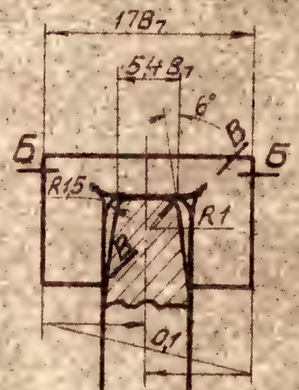
Кромки притупить фаской 0,5×45°



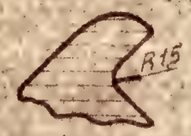
Гр	1	2
А	$2,5^{+0,1}$	$2,6^{+0,1}$

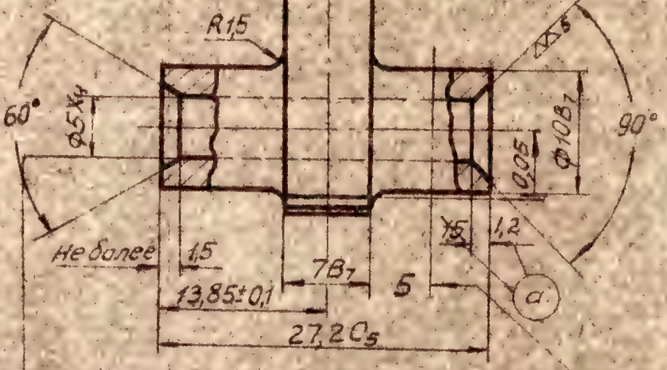
Сечение по ББ





Сечение по ВВ





На длине 5мм. допускается Ф10В8 с обеих сторон.

Допускаются кольцевые порезки в отверстии по эталону

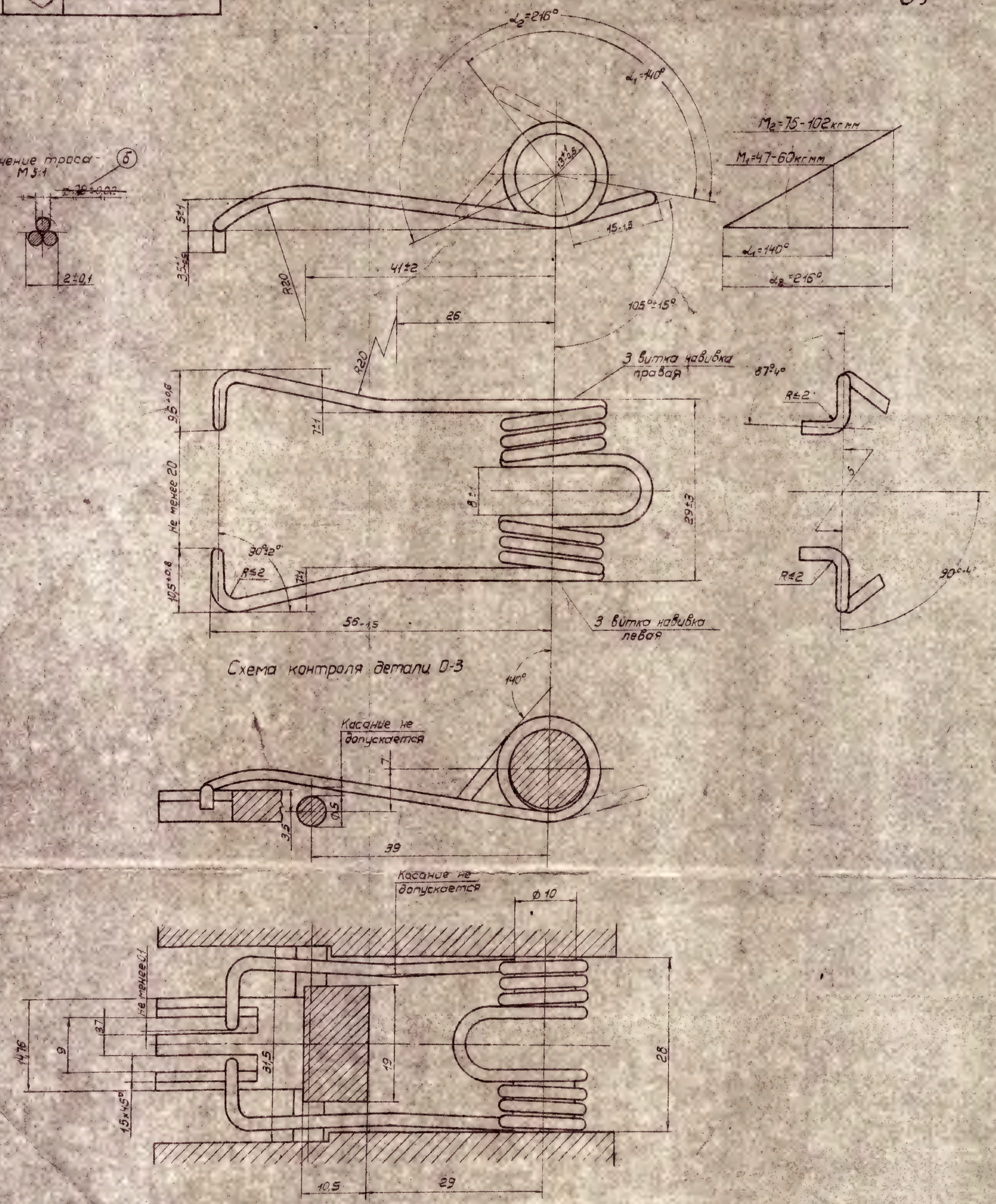
▽▽6 остальное

1. Допуск по контуру на участках, не оговоренных допусками, -0,35 мм
2. Проверка боевого взвода (площадки „бс") производится относительно плоскости „де"
3. Допуск +1° на угол 15° соответствует 1/2 допуска на размер „А", т.е искажение угла за счёт допуска на размер „А" допускается только в сторону увеличения
4. Количество деталей по группам определяется требованием сборки
5. Острые ребра притупить.
6. Закалить 42-48 Rc
7. Местные дефекты обработки допускаются по эталону
8. Наружные поверхности полировать по эталону
9. Покрытие фосфатно-масляное
10. Для ЗИП размер „А" выполнять по 1 группе

Изм.	Лист	Документ №	Подпись	Дата
Конструктор	Калашников			
Вед.кон.	Харьков			
Нормак.	Корбин			
Гл.конс.	Мир			
Гл.инж.	Дрынин			
Военпр.	Пароянцев			

3-22109	56-А-212		
Курок	0-2		
	литер	Вес	Масшт
	Б	41	2:1
Сталь 25ХНВА ГОСТ 4543-48	лист 1	Всего листов 1	
			56

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. | Подп. | Дата



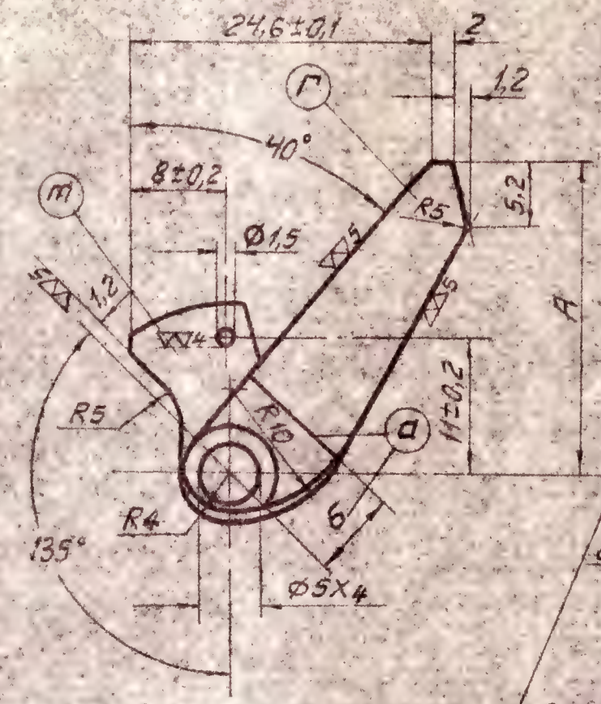
1. Длина развернутой проволоки одной жилы — L=730 мм
2. Длина развернутого троса — L_T=530 мм
3. Навивка троса — левая
4. Шаг навивки троса — t=8 мм
5. Диаметр контрольного стержня для свободного состояния пружины — Дст=11,5 мм
6. Термообработка — отпуск 240°-260°
7. Зазор между витками при свободном состоянии пружины должен быть не менее 0,3 мм.
8. Диаметр крайних витков от концов может быть допущен повышенным на 2 мм
9. Пружина испытывается „в неволе" при скручивании на угол α_2=216° в течение 24 часов.
10. Диаметр стержня для определения моментов и испытания „в неволе" — Д=10 мм
10. 2% пружин подвергаются выборочным испытаниям многократной переменной нагрузкой в течение 30 минут.

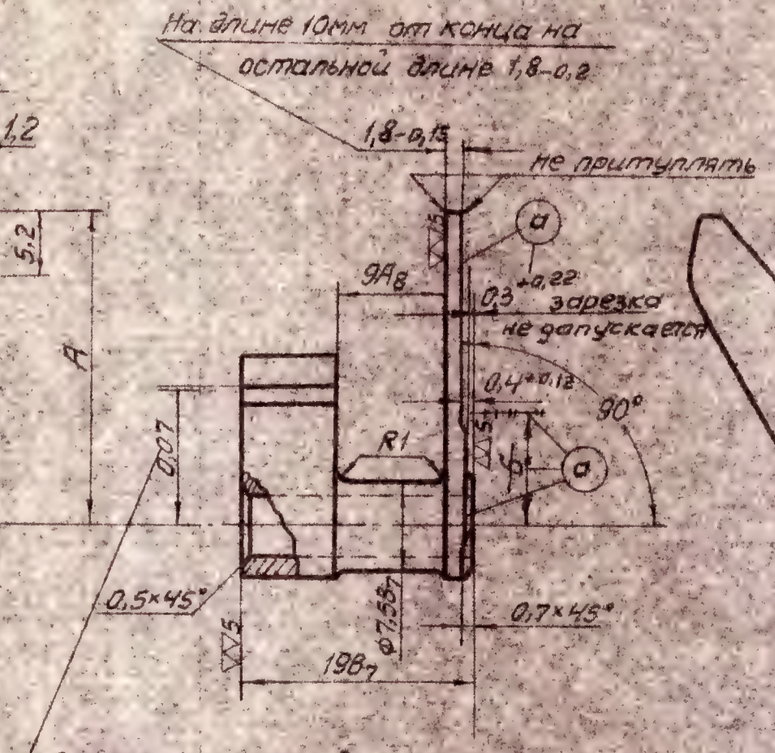
б *) Проволока I-0,9 ГОСТ 9389-60.

Изм. 8 прилож. к прик. 10.12.58					3-22109	56-А-212
Взамен инв. № подл.					Пружина боевая б	0-3
Инв. № подл.						Литера Б · Вес 7 · Масшт 2:1
Дата · Подп.					~~Проволока С-В-I ГОСТ 5047-49~~ *)	Лист 1 · Всего листов 1
						47

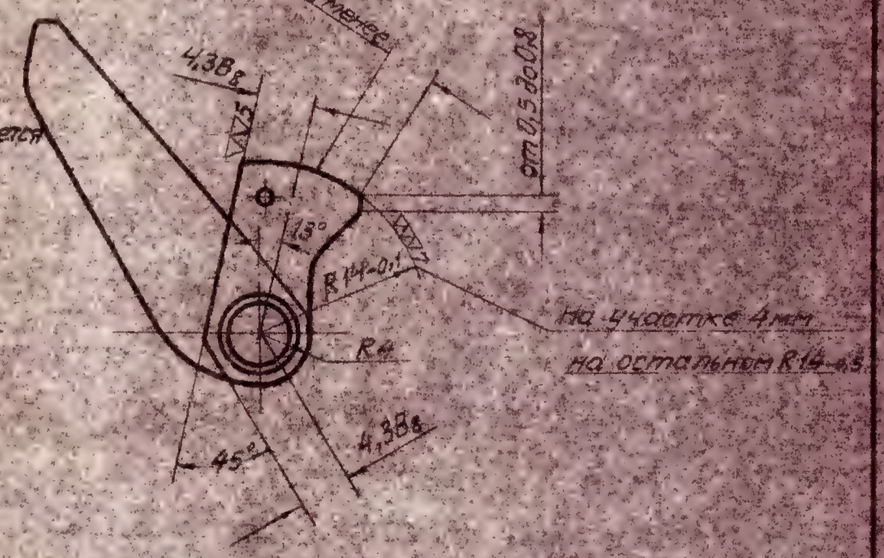
Размножение воспрещается

0-5 | 3-22109





Допуск для настройки операции



▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ

1. Допуск по контуру на участках, не оговоренных допусками, - 0,4мм.
2. Острые ребра притупить.
3. Местные дефекты обработки по эталону.
4. Закалить 37-44Rc.
5. Покрытие фосфато-масляное.

№№ групп	A
1	25±0,15
2	25,3±0,15

Деталь рассортировывается на две группы в зависимости от размера „А", указанного в таблице, и клеймится соответствующим номером группы. Количество деталей по группам определяется потребностью сборочного цеха. Для ЗИП размер „А" выполнять по 2 группе.

					3-22109	56-А-212
а	3	Р-015740			Автоспуск	0-5
Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата		Литера / Вес / Масштаб: Б / 11,5 / 2:1
Констр.	Калашников					
Вед.кон.	Карпов					
Нормок.	Ковалев					
Гл.кон.	Мытников					
Гл.инж.	Дегтяр				Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Лист 1 / Всего листов 1
Военпр.	Парфенов					

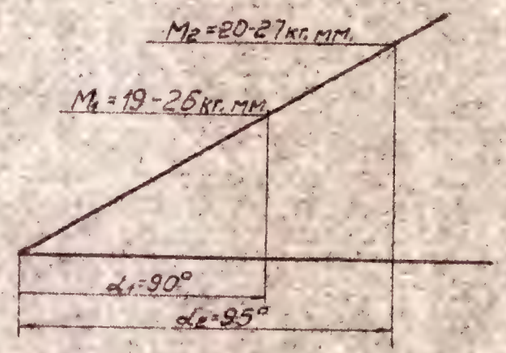
Взамен инв. №

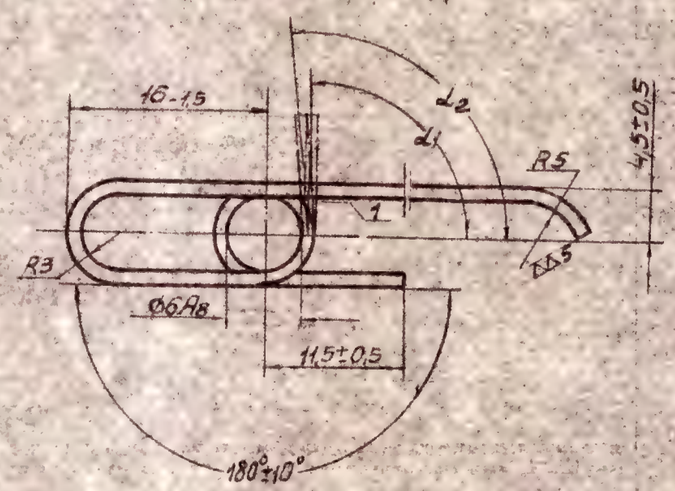
Инв. № подл.

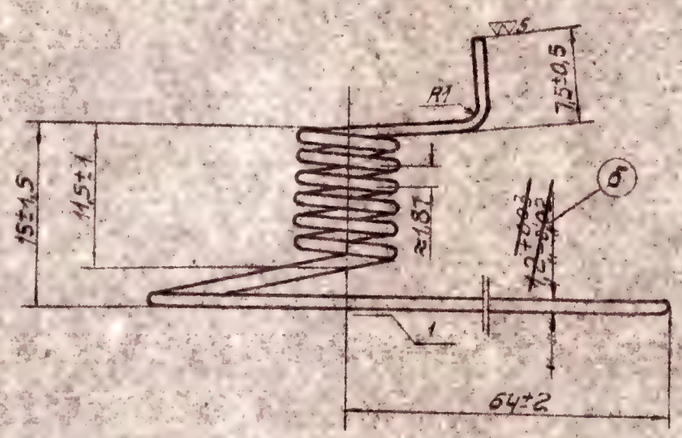
Дата | Подп.

0-6 | 3-22109

остальное







1. Длина развернутой пружины — L=250 мм
2. Навивка пружины — левая
3. Число витков — n=6
4. Диаметр контрольного стержня для свободного состояния пружины — Дст=58мм
5. Термообработка — отпуск 240°-260°С
6. Испытание пружин в „неволе" при угле α2=95° в течение — 24час.
7. Диаметр стержня для проверки усилий и испытания в „неволе" — Дс=54мм
8. 2% пружин подвергаются выборочным испытаниям многократной переменной нагрузкой в течение 30 минут.

б *) Проволока I-1,2 ГОСТ 9389-60

Изм.	Кол.	Док. исх. №	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212
Б	3	Ж-089-61		14.7.61	Пружина автоспуска б	0-6
Конструктор		Калашников				Литера: Б; Вес: 2,34; Масштаб: 2:1
Вед. конст.		Харьков				
Нормок.		Колбин				
Гл. конст.		Митрофанов			Проволока 12-8 I ГОСТ 5047-49 *)	Лист 1; Всего листов 1
Гл. инж.		Дымин				
Военпр.		Пароничев				

Взамен инв. № подл.

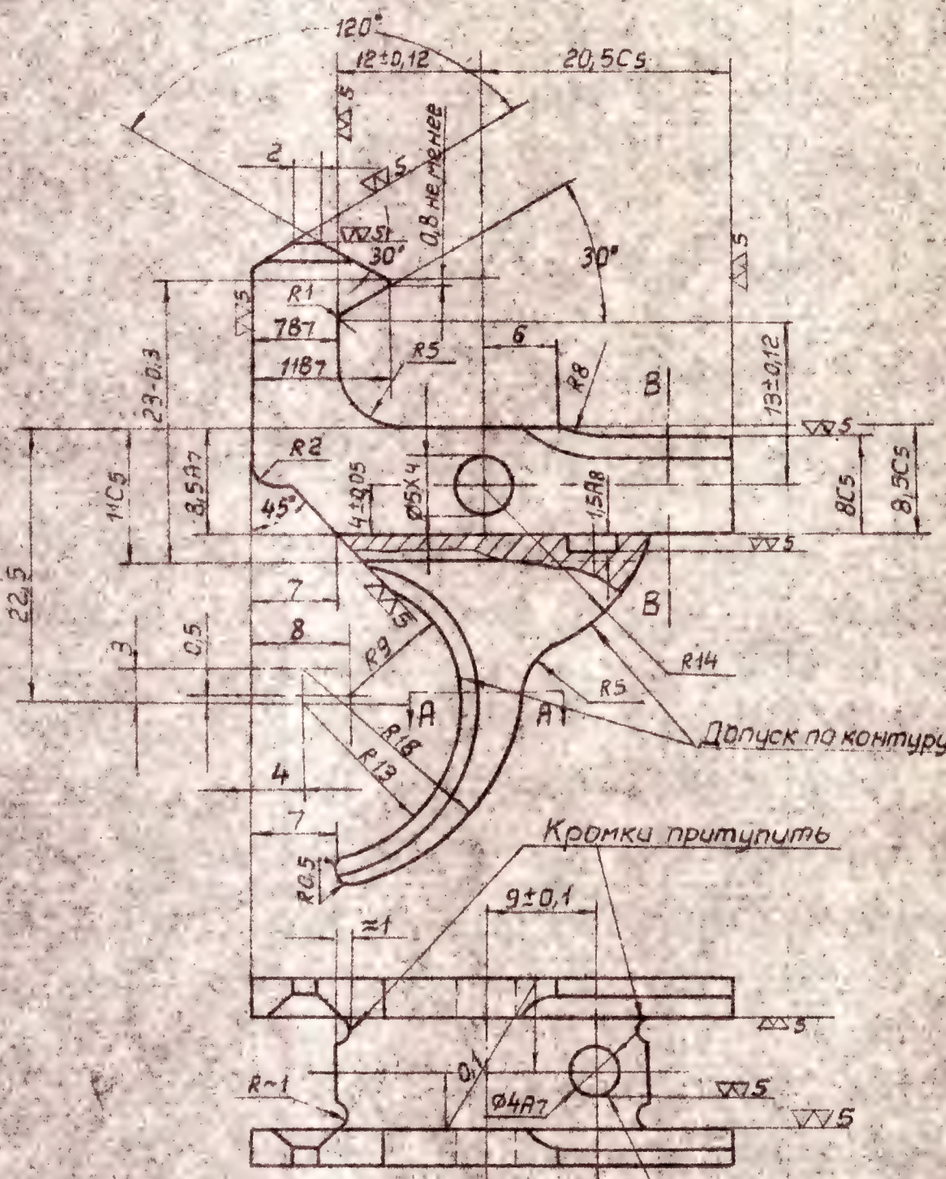
Инв. № подл.

Дата | Подп.

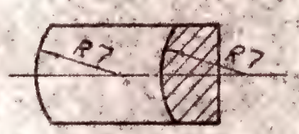
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

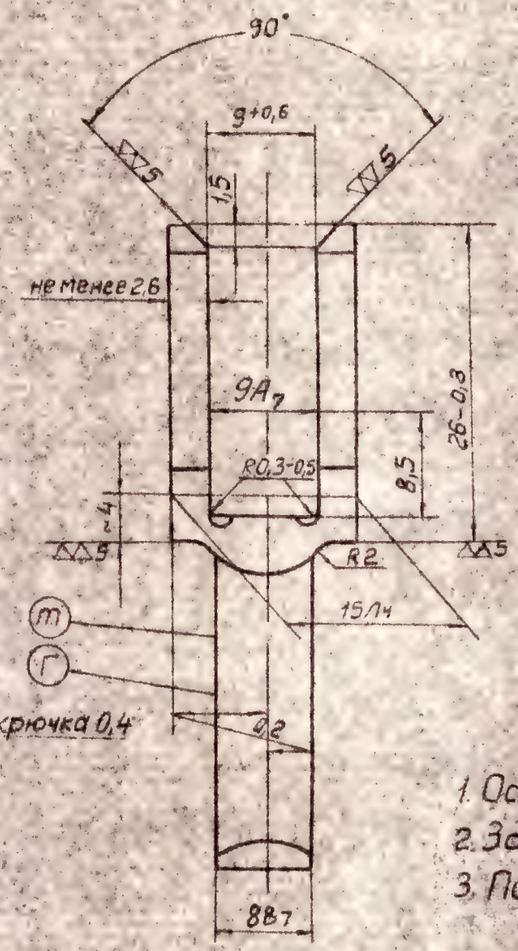
8-0 | 3-22109

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ

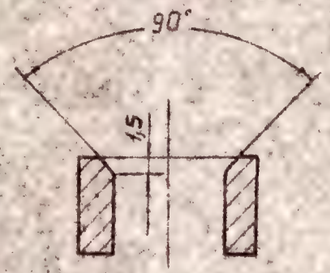


Разрез по АА





Сечение по ВВ



1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Rc
3. Покрытие фосфато-лаковое

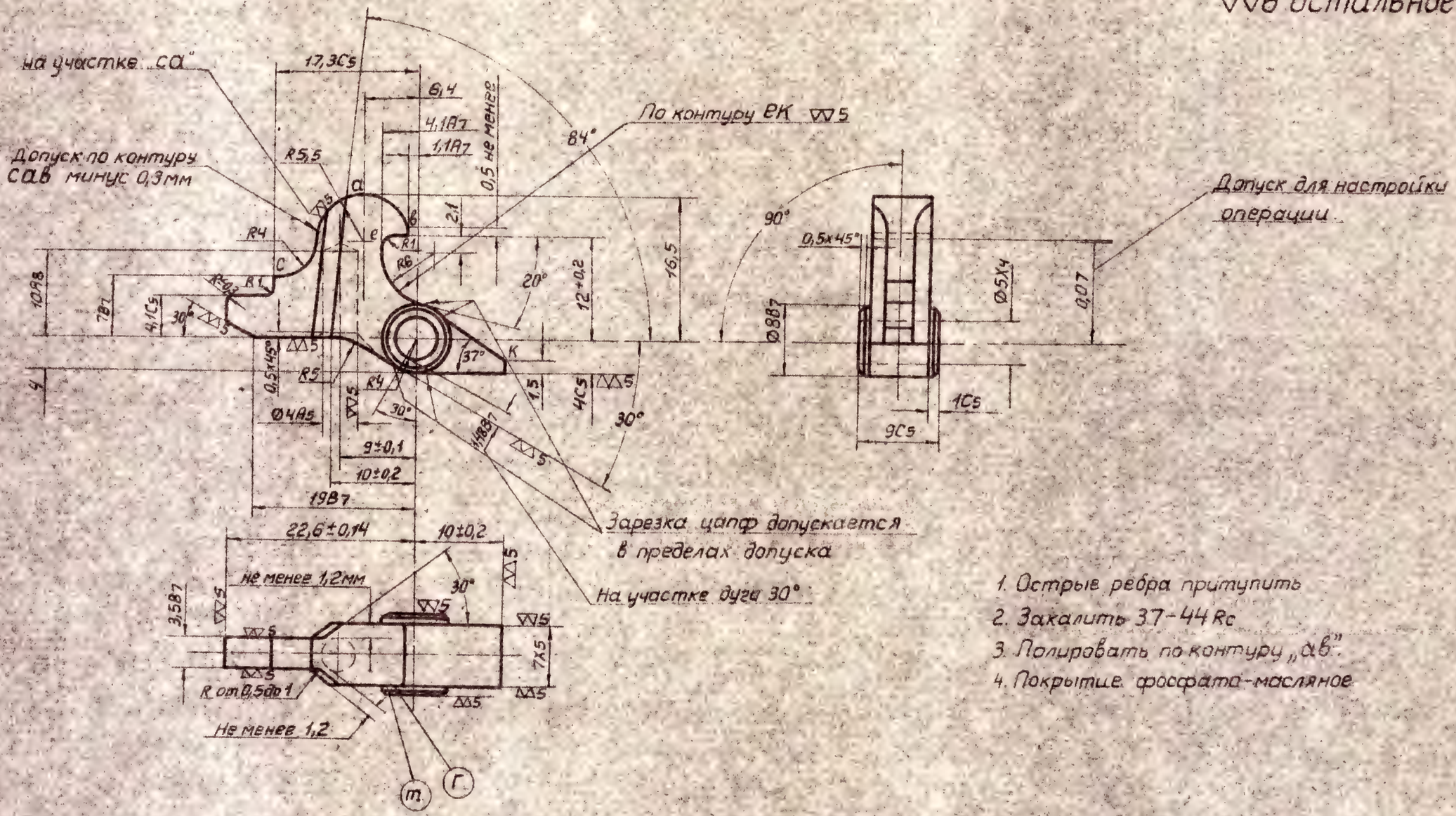
Изм.	Кол.	Док. №№	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212
Констр.		Калашников			Крючок спусковой	0-8
Вед. кон.		Харьковский				Литера: Б; Вес: 33,5; Масшт.: 2:1
Нормок		Колбин			Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Лист 1; Всего листов 1
Гл. конс.		Митрофанов				
Гл. инж.		Дынин				
Военпр.		Перанычев				

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Дата | Подп.

0-9 | 3-22109

▽6 остальное



1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Rc
3. Полировать по контуру „АВ".
4. Покрытие фосфата-масляное

					3-22109	56-А-212	
Изм	Кол.	Док. №док.	Подпись	Дата	Шептало	0-9	
Констр.		Калашников				Литера	Вес	Масшт.
Вед. конс.		Харьков		9.11.58		Б	10,2	2:1
Нормок.		Колбин		4.11.58				
Гл. конст.		Митрофанов		10.4.58	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Лист 1	Всего листов 1
Гл. инж.		Цынин		8/III			
Военпр.		Паранчев		10.4.58			51

Взамен инв. № подлин.

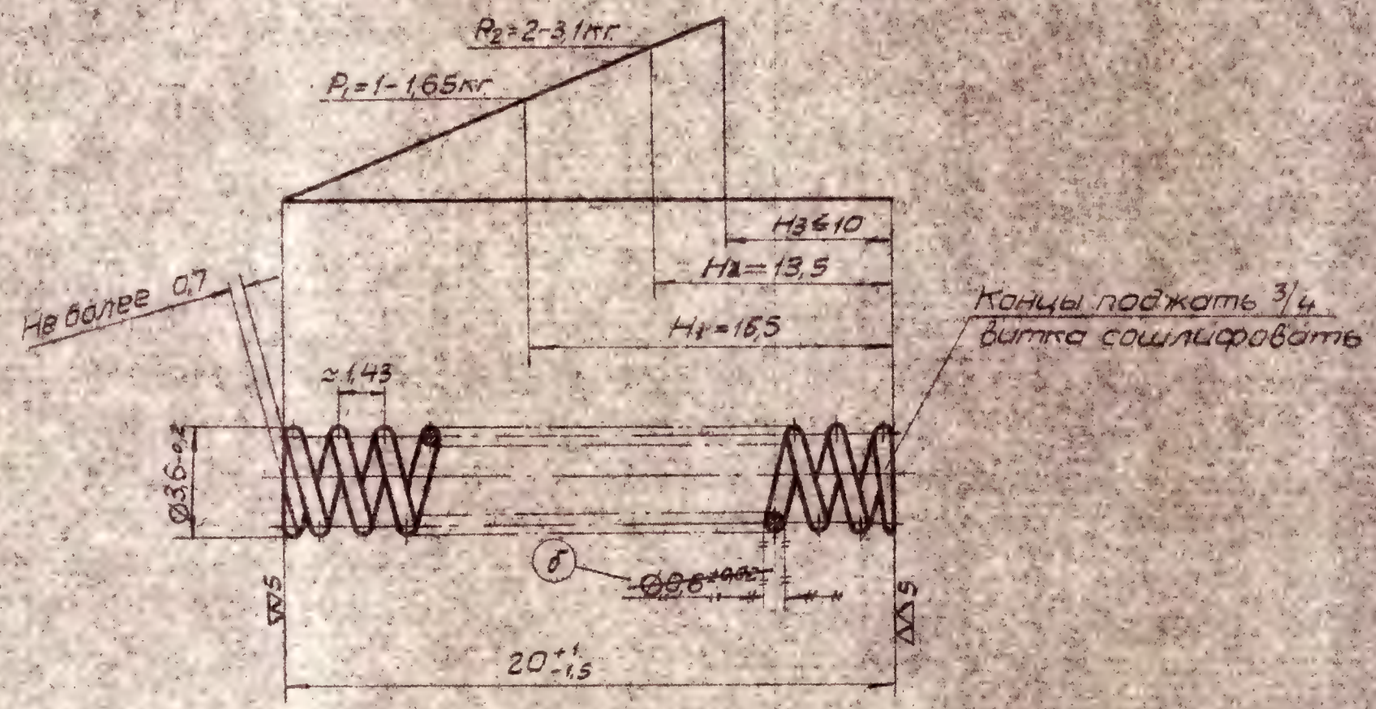
Инв. № подл.

Дата | Подп.

Подпись и дата Рубежа 5.12.58

3-22109 | 0-10

∽ остальное



1. Длина развернутой проволоки L=133мм
2. Навивка пружины правая
3. Число рабочих витков n=13
4. Число полных витков n_1 = 15-0,5
5. Диаметр контрольной гильзы при сжатии пружины до H_2 Dг=4мм
6. Отпуск 240°-260°
7. Испытание пружины "в неволе" до соприкосновения витков в течение 2 часов
8. Концы пружины притупить

б *) Проволока I-0,6 ГОСТ 9389-60

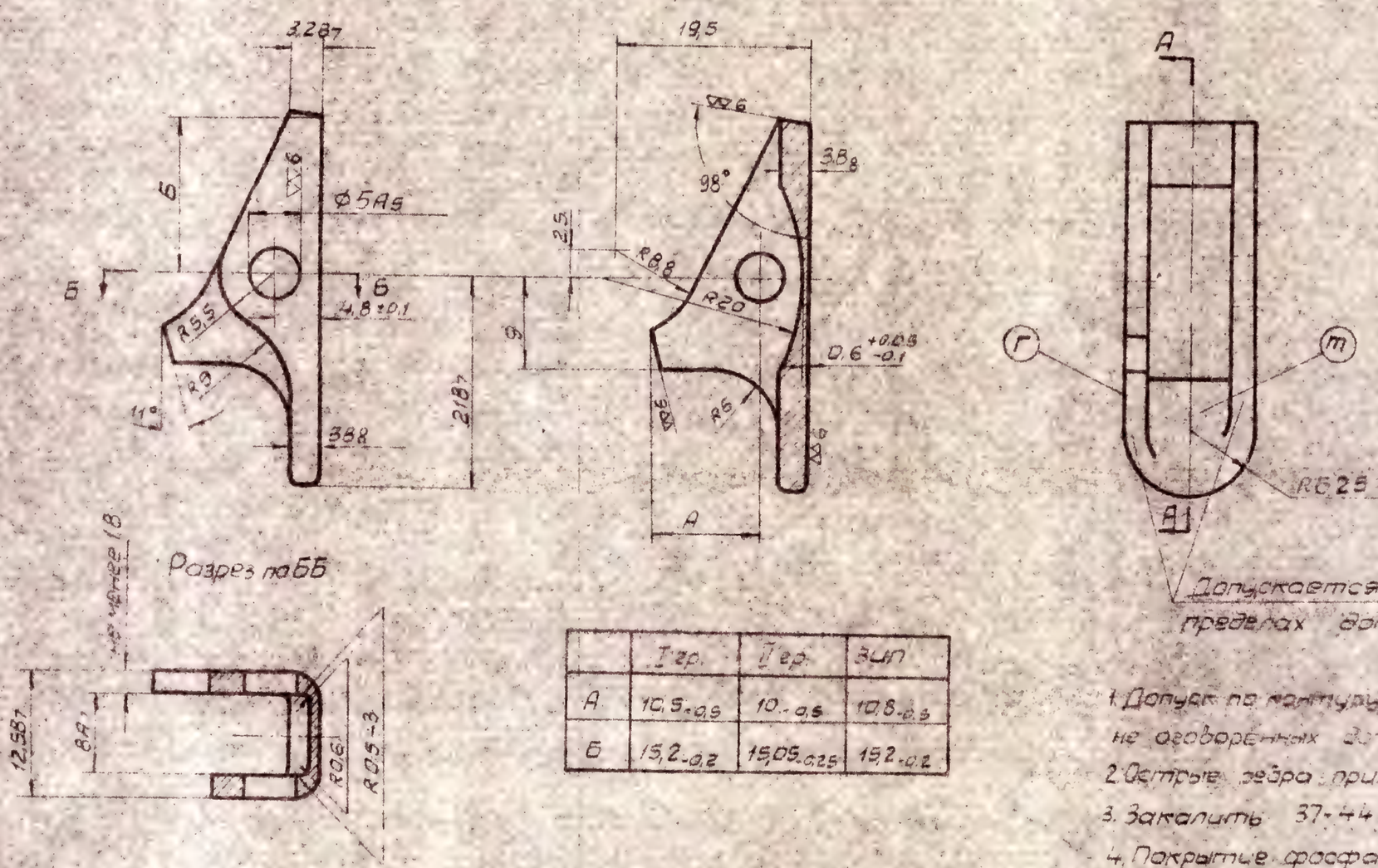
б	3	ЖС-018-61			3-22109	56-А-212	
Изм.	Кол.	Документ	Подпись		Пружина шептала б	0-10	
Констр.	Колесников					Литера	Вес	Масшт.
Нач.сект.	Хорев					Б	0,3	5:1
Нач.отд.	Поляков					Лист 1	Всего листов 1	
Гл.инж.	Матросов							
Гл.конст.	Панин							
Утверд.	Иванов				Проволока 0,6 В-I ГОСТ 9389-60 *)			

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

Разработано впервые



	I гр.	II гр.	ЗИП
А	10,5-0,5	10-0,5	10,8-0,5
Б	15,2-0,2	15,05-0,25	15,2-0,2

1. Допуск по контуру на участках, не оговоренных допусками, 0,5 мм
2. Острые резра притупить R=0,5
3. Закалить 37÷44 Rc
4. Покрытие фосфато-лаковое

Изм	Кол.	Докумегон	Подпись	Дата
Констр		Калайников		
Вед.кон		Харыков		
Нормок		Колзйн		
Гл.тон		Митрофанов		
Гл.инж		Дынин		
Военпр		Ларионов		

3-22109

Защёлка магазина

Сталь 50 ГОСТ 1050-57

56-А-212

0-11

Литер	Вес	Масшт
Б	10	2:1

Лист 1 Всего листов 1

3-22109

0-11

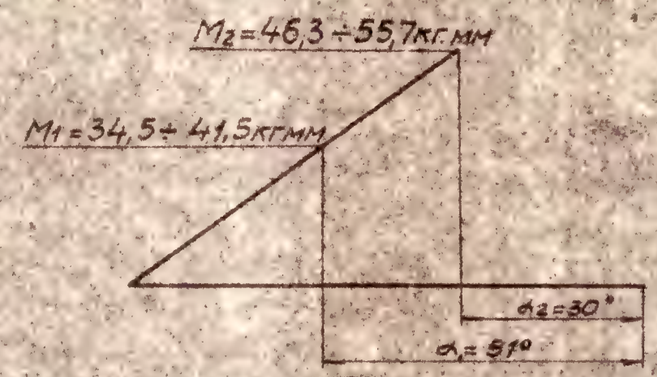
Взамен инв. № подл.

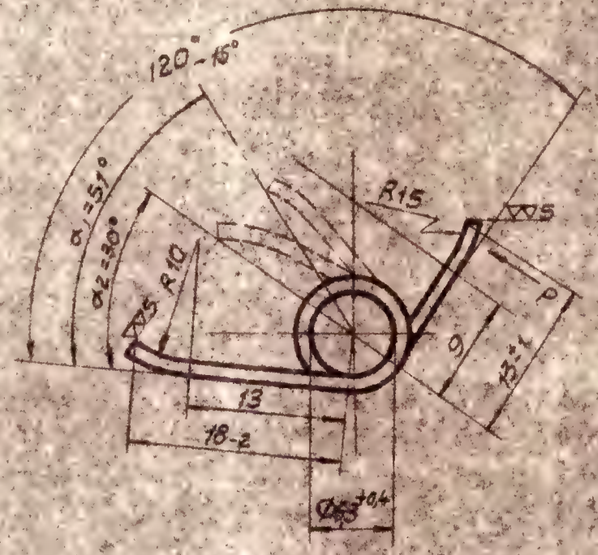
Инв. № подл.

Дата Подп.

~~3-22109~~ | 0-12

ОСТАЛЬНОЕ





1. Длина развернутой проволоки $l = 135$ мм
2. Навивка пружины левая
3. Число рабочих витков $n = 4$
4. Число полное витков $n_1 = 4$
5. Диаметр контрольного стержня $D_c = 5$ мм
6. Отпуск $t = 240° \div 280°$
7. Испытание пружины в неволе при угле закручивания $\alpha_2 = 30°$ в течение 24 час.
8. Напряжение на изгиб при $\alpha_2 = 30°$ $R_b = 194$ кг/мм²
9. Модуль упругости $E = 20000$ кг/мм²

6 *) Проволока Т-1,4 ГОСТ 9389-60

Изм.	Лист	№док.	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212	
Разраб.		Дорошенко		15.10.61	Пружина защелки 6	0-12	
Констр.		Галушкина				Литера	Вес	Масштаб
Вед.инж.		Корытов				6	1,7	2:1
Нормок.		Коробин						
Гл.техн.		Мухина			~~Проволока 14В-I *)~~	Лист 1	Всего листов	
Гл.инж.		Дмитриев			~~ГОСТ 5047-49~~			
Утв.пр.		Поскотин						

Взамен инв. №подл.

Инв. №подл.

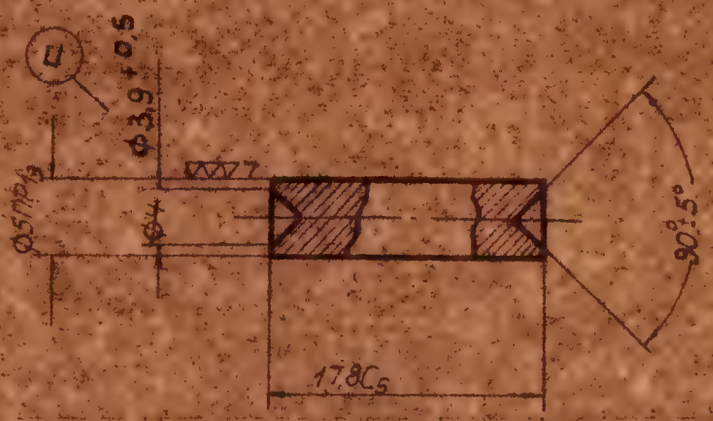
Дата | Подп.

РЕЗИНОКЕЛЕНИЕ. ВОДОРЕГЦАТОВ.

0-13		3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

∇∇ 4 ОСТАЛЬНОЕ



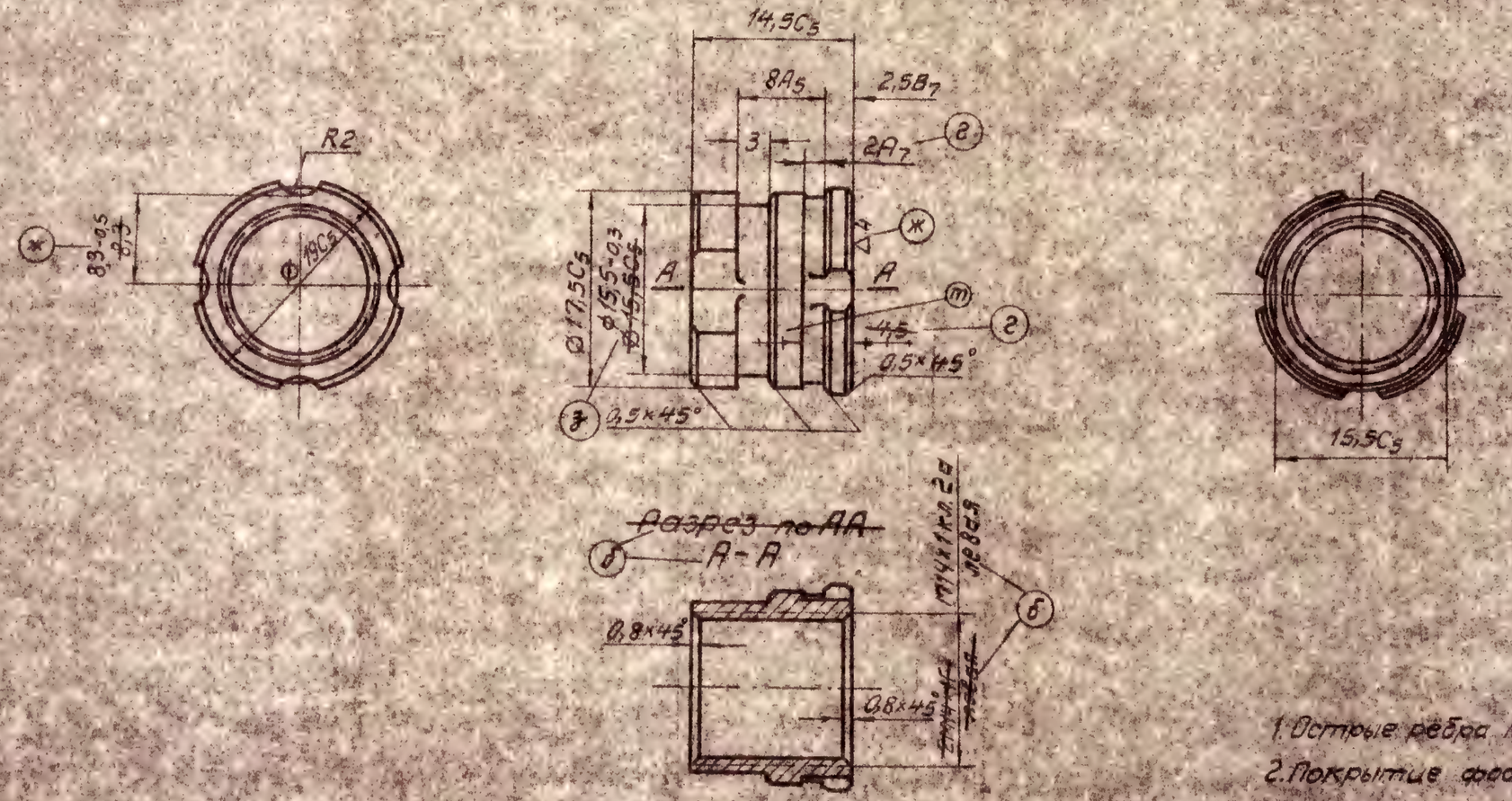
1. Закалить 37-44 Rc
2. Покрытие фосфата-масляное

Зс. ВИЧ.
Поляка
9.12.56 г.

Взамен инв. № подл.						3-22109	56-А-212
						Ось защелки магазина	0-13
	И	1	Р-А0321-68		11.9.56		
	Изм.	Кол.	Док.	Подпись	Дата		
Инв. № подл.	Констр.		Калашников			Литера: Б	Вес: 2,6	Масшт.: 2:1
	Вед. кон.		Харьков				
	Нормок.		Колбин				
Дата	Подп.	Гл. кон.	Митофанов			Лист 1	Всего листов 1
		Гл. инж.	Дынин			Сталь 50 ГОСТ 1051-50	
		Военпр.	Гаранчев				

0-14 | 3-22109

Разрешение воспрещается



1. Острые рёбра притупить фаской 0,3×45°
2. Покрытие фосфата — масляное, на наружной поверхности — фосфато-лаковое.

3	1	Р-10161-65	Фрицц	12.1.66	3-22109	56-А-212
ж	2	Р-9062-65	Нефед	25.4.66	Муфта дульная	0-14 (2)
г	3	Р-0121-63	Хаз-	9.9.63		Литера: Б; Вес: 9,82; Масшт: 2:1
б	2	Ж-0339-67	Тришц	14.7.67	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Лист 1; Всего листов 1
Изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата		
Конструктор		Каталыгин				
Вед. конст.		Шорников				
Нормок		Кайдин				
Гл. конст.		Литофанов				
Гл. инж.		Дынин				
Вед. инж.		Парамонов				

Литер. Зоркая 10.12.58

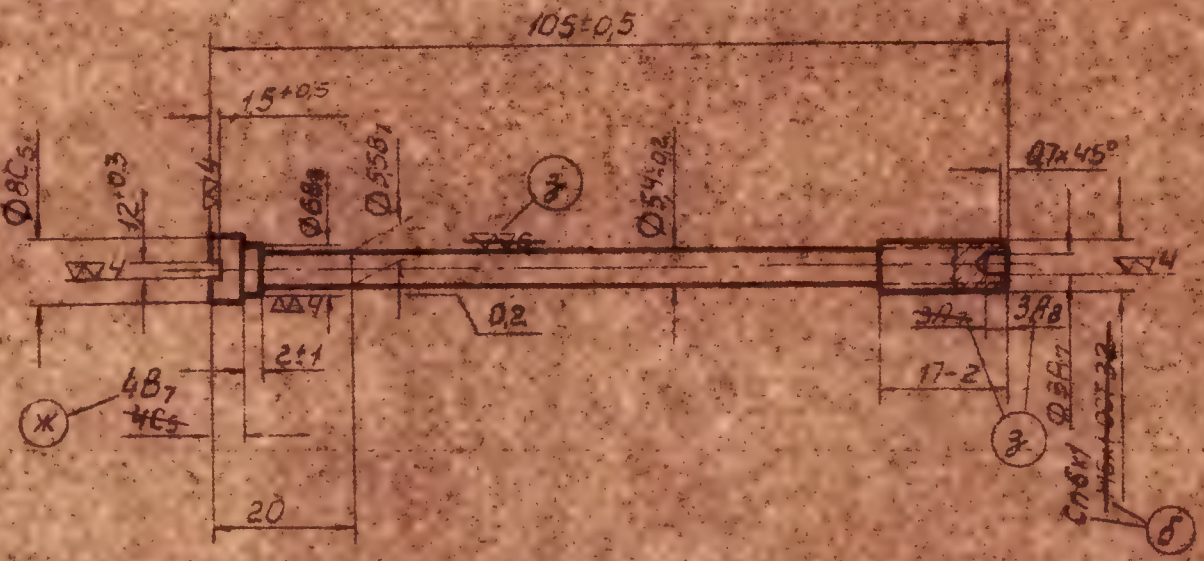
Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

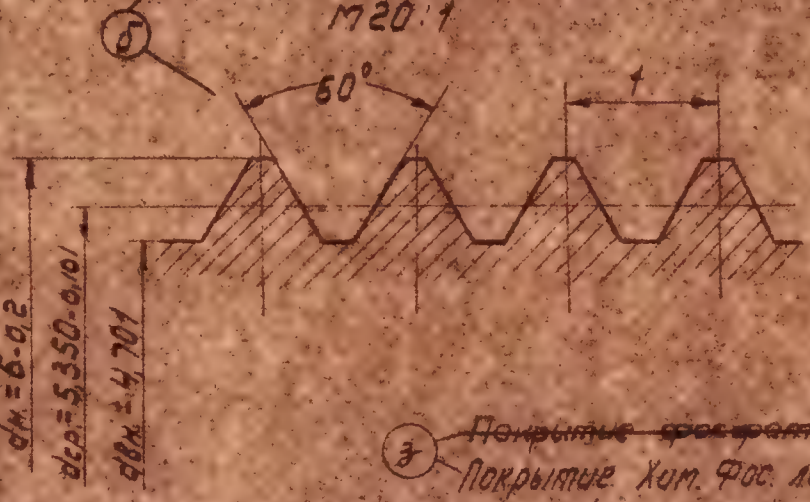
Дата | Подп.

0-19 | ~~3-22109~~

5 ОСТАЛЬНОЕ



Профиль резьбы ЕПБ×1
М20:1



З ~~Покрытие фосфато масл. ГОСТ~~
Покрытие Хим. Фос. лак ГОСТ 9791-61

Взамен
Инв. № подл.

Изм.	Лист	Документ №	Подпись	Дата
З	3	Р-4016-66		12.9.66
Ж	1	Р-4062-66		25.4.66
Б	2	Ж-089-61		14.3.61

Инв. № подл.	Конструктор	Колошинский		
	Вед.конст.	Харьков		19.V.5
	Нормок	Корбин		
Подп. и дата	Гл.инж.	Литвиненко		9.X.5
	Гл.инж.	Данин		10.V
	Ведущий	Парфиненко		10.V.5

3-22109

Винт соединительный

Сталь круглая
5,5 (4) ГОСТ 7417-57
50 ГОСТ 1051-50

56-А-212		
0-19		
Литера	Вес	Масшт.
Б	21	1:1
Лист 1	Всего листов 1	

57

Разработано ЦКБ-ЗИЛ

Согл. лин
Толмачев
9.12.58
10.12.58

0-23

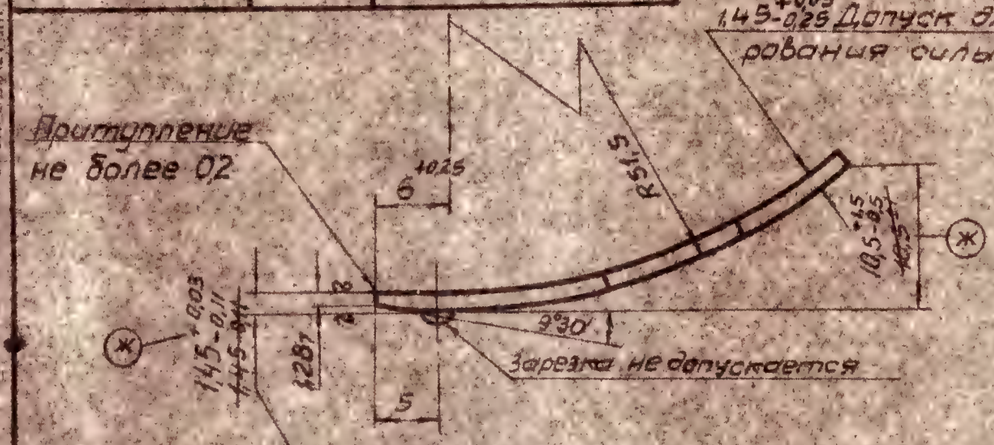
~~3-22109~~

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

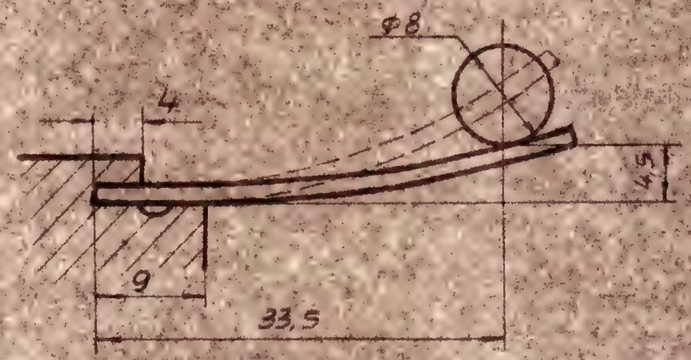
а ▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ

1,45$^{+0,03}_{-0,25}$ Допуск для регулирования силы пружины

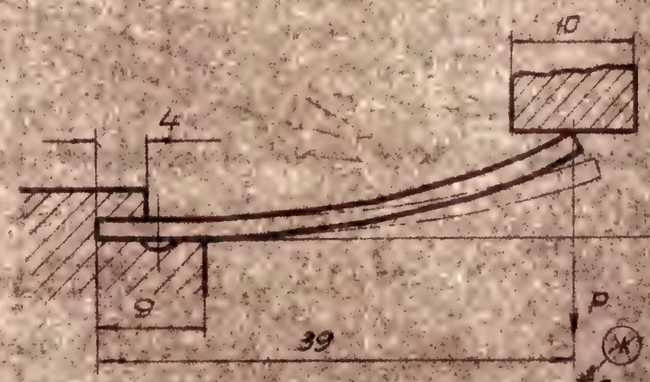
Притупление не более 0,2

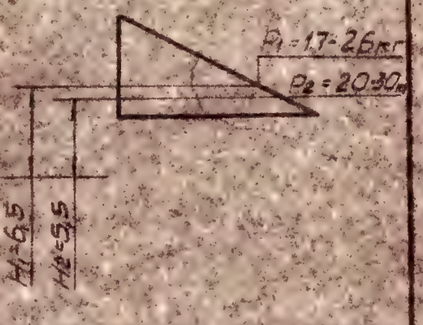


1. Схема испытания на упругость (в невале)

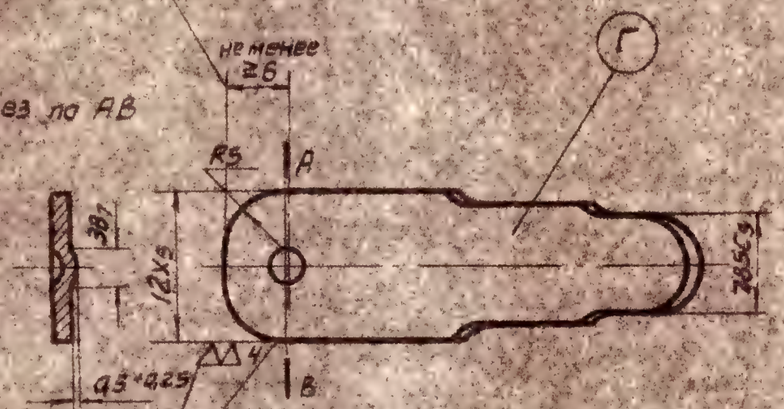


2. Схема испытания нагрузкой (взвешивание)



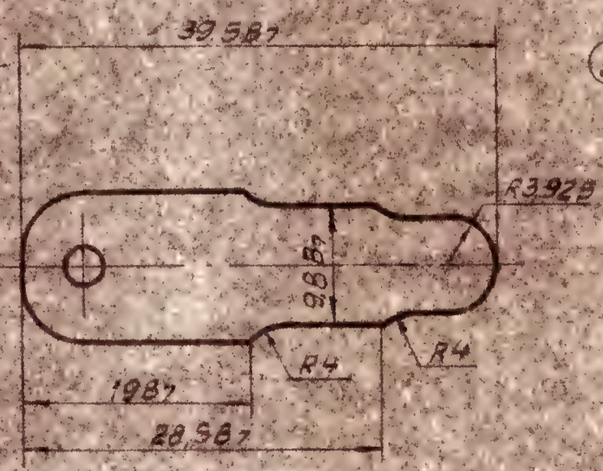


Разрез по АВ



Г

Развертка



Д По всему контуру остатки облоя не более чем на 1/2 ширины боковых граней без поперечных надрывов допускаются по эталону.

Ж *) Закалить HRC 46-52
Местная убитость в месте замера твердости до 0,08 мм

З **) Покрытие фосфатное пассивирование с пропиткой лаком, допускается Хим. Фос. Лак ГОСТ 9791-61

Ж 1. ~~Закалить~~ ~~46-52 Rc~~
2. Пескоструить
3. ~~Покрытие цинка фосфатное, допускается фосфато масляное~~ **)
4. Испытание в невале в течение 24 час
5. Модуль упругости E=20000 кг/мм²
6. Острые ребра притупить R=0,3

Ж	2	Р-А0Е7-65	Пружина	2,966	3-22109	56-А-21,2	
Ж	1	Р-А0Б2-66	Накладка	0,54			
а	2	ВМ-05Х6-1	Винт	0,02			
Изм.	Кол.	Лист	Подпись	Дата			
Разраб.		Кудрявцев			Пружина планки прицельной	0-23	
Пров.		Кудрявцев					
Вед.конст.		Кудрявцев				Литера	Вес	Масшт.
Нормо.		Кравцов				Б	4,2	2:1
Гл.конст.		Мурфорат			Лента У8А-С-1,45 ГОСТ 2283-57	Лист 1	Всего листов 1	
Гл.инж.		Дорошин						
Утв.		Порошин						

Зам. гл. конст. Зорин 19.12.66 г.

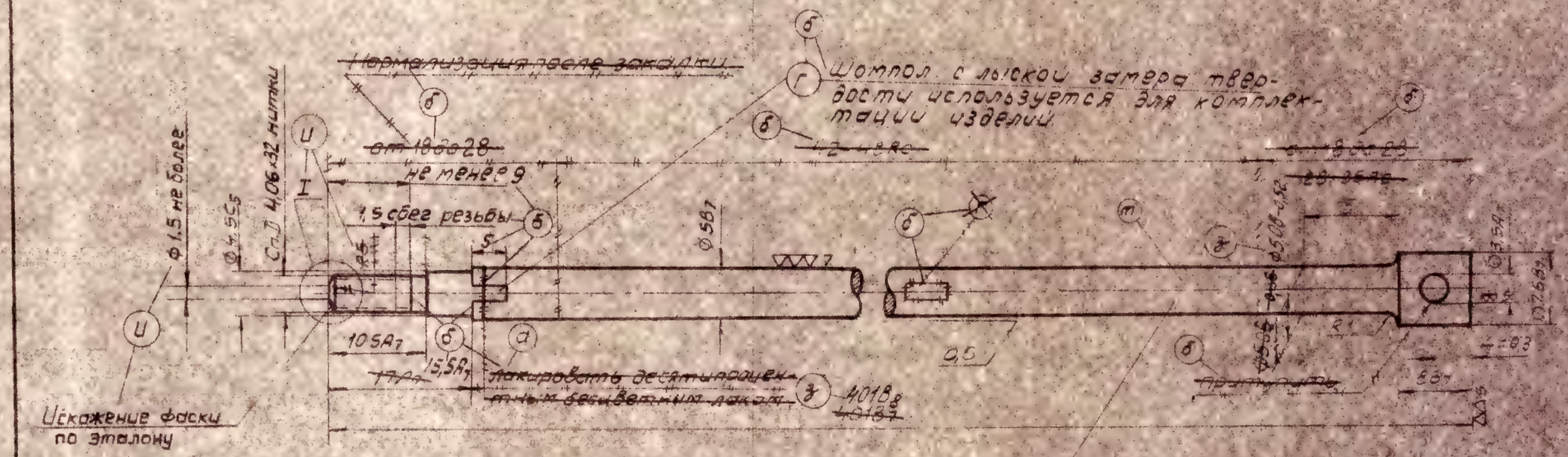
Взамен инв. № (подл.)

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109 | 0-24

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



Ц	3	Р-А0321-68			10.9.66	3-22109
З	2	Р-А0161-66			13.9.66	
Д	2	Р-0191-63			31.06.63	Шомпол
Б	12	Ж-0Р9-61			19.7.61	
		Р-0154-60				
Изм	Кол.	Док. №	Подпись	Дата		
Конструктор		Корольков				Сталь круглая S(B) ГОСТ 7417-57
Вед. кон.		Корьков				55 ГОСТ 1051-59
Нормок		Карбин				
Гл. кон.		М-трофанов				
Гл. инж.		Дынин				
Военпр.		Прокопчев				

56-А-212		
0-24		
Литера	Вес	Масшт.
Б	60	2:1
Лист 1	Всего листов 1	

Взамен инв. № подл.

Подпись и дата

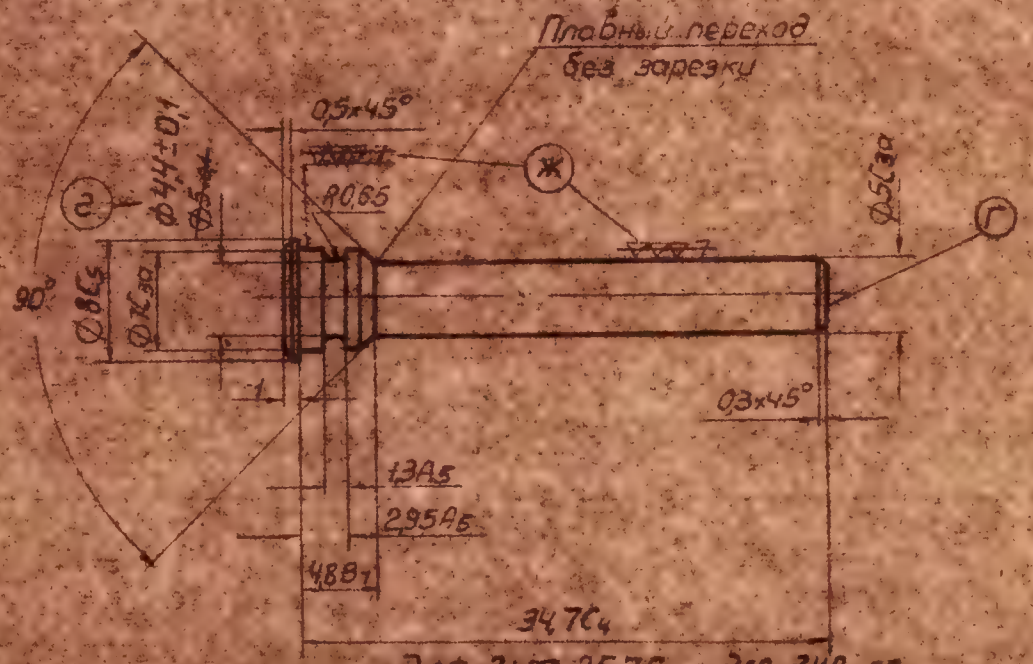
Инв. № подл.

Дата | Подп.

0-25	⬡	~~3-22109~~

▽6 (ж)

~~▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ~~



(г) ~~Для ЗИП~~ 35,7С5 – для ЗИП по особому заказу для изд. 56-А-212 выпуска до 1952г.

(в) 1. Закалить ~~12÷18 Rc~~ HRC 42÷50.
2. Покрытие фосфате - масляное

(в) *) (и) Сталь 30ХРА ~~НО 2774-58~~ НО 5314-67

Взамен инв. № подл.	И	1	Р-А0321-63		11.9.63	3-22109	56-А-212	
	Г	1	Р-А0161-66		2.9.66	Ось спускового механизма (в)	0-25	
	Ж	2	Р-А0162-66		25.4.66		Литера	Вес	Масшт.
	Г	2	Р-0121-63				Б	6,1	2:1
	В	3	Р-045-62		11.9.62		Лист 1	Всего листов 1	
	Изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата				
Инв. № подл.	Конструк.		Колесников						
	Вед. техн.		Корыхов						
	Нормок.		Колдин						
Дата / Подп.	Гл. конст.		Кузнецов			*) ~~Сталь круглая 8 (А) ГОСТ 7417-57 28ХНВА ГОСТ 4543-48~~			
	Гл. инж.		Дынин						
	Все. инж.		Чаронов		3.4.57				

50

3-22109 | 1-1А

Сечение по ЖЖ
М2:1

Схема построения начала спирали
М2:1

Разрез по АА-ББ

Сечение по НН

Сечение по ПП

Сечение по ОО

М10:1

Не более R0,4

Допускается врезание ин-та при обработке направляющих.

На длине 27мм на остальной длине 38

Допускается врезание по Ф26,5А5 на 0,2мм. Выступание не допускается.

Допускается несовпадение плоскости в пределах допуска на толщину стенки.

На участках длиной 10 и 7,5мм допускается ширина окна 26А7

Разрез по КК-ЛЛ-ММ

При подрезке размера 31С4 уступ в углу не допускается.

Допускается зарезка на 0,15мм, шириной не более 3мм.

Спираль правая шаг 3мм.

Допускается зарезка на глубину до 0,2мм.

Допускается уступ до 0,3мм.

Допускается зарезка на глубину до 0,3мм, с плавным переходом в конце.

Допускается зарезка стенки до 0,2мм, уступ не допускается.

Смещение паза относительно оси резьбового отверстия допускается только в пределах допуска, на остальной длине допускается смещение до 0,2мм сверх отклонений в пределах допуска.

Разрез по ЦЦ-44

В зоне R12 толщина стенки 1,4-0,15

После термообработки

Вид по стрелке А

Вид по стрелке Б

Сечение по ЗЗ

Сечение по СС

Сечение по ЕЕ

Сечение по ФФ
М2:1

Сечение по УУ
М2:1

Сечение по ТТ

Сечение по ХХ

Сечение по ИИ

Разрез по ВВ

Сечение по ГГ-ДД

Профиль резьбы СП 26×1,9
М10:1

Свал уступа не допускается, допускается поднутрение в пределах допуска на размер 31С4, т.е. не более 0,17мм.

На углах фаска 1×45°

На длине 95мм от переднего торца, на остальной длине 34С5

На остальном участке допускается 26А5

Допускается зарезка на глубину до 0,5мм.

При выполнении фаски допускается зарезка на длине до 5мм.

Допускается зарезка на глубину до 0,3мм.

Допускается зарезка стенки до 0,2мм, уступ не допускается.

Детали сортировываются на пять групп в зависимости от размера А в таблице и клеймятся соответствующим номером группы.

Номер группы	А
1	50,9С-0,05
2	50,95С-0,05
3	51,00С-0,05
4	51,05С-0,05
5	51,10С-0,05

1. Внутренние углы R=0,4мм.
2. Острые рёбра притупить.
3. Чистота резьбы по эталону.
4. Местные дефекты обработки по эталону.
5. Закалить 40-44Rc.

Изм.	Кол.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	3-22109				56-А-212	
Составил		Калашников				Коробка отвальная				1-1А	
Проверил		Быков						Литера	Вес	Масштаб	
Гл. конст.		Черношеев						Б	83,1	1:1	
Гл. технол.		Лебедев						Лист 1	Всего листов 1		
Н. контр.		Плавинский				Сталь 40Х ГОСТ 4543-48					

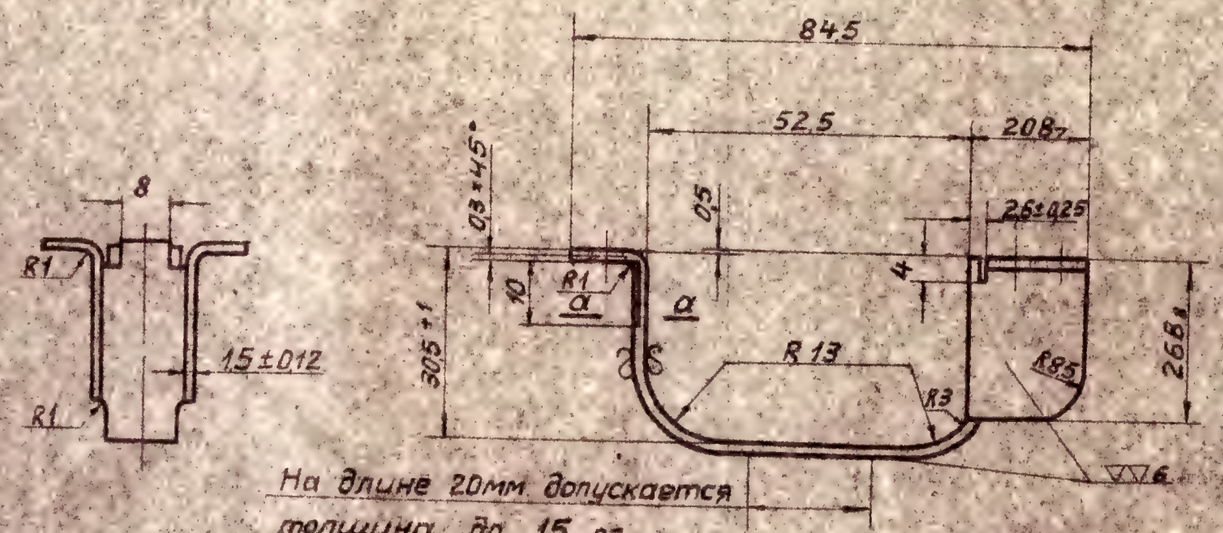
1-6		3-22109

Размножение разрешается

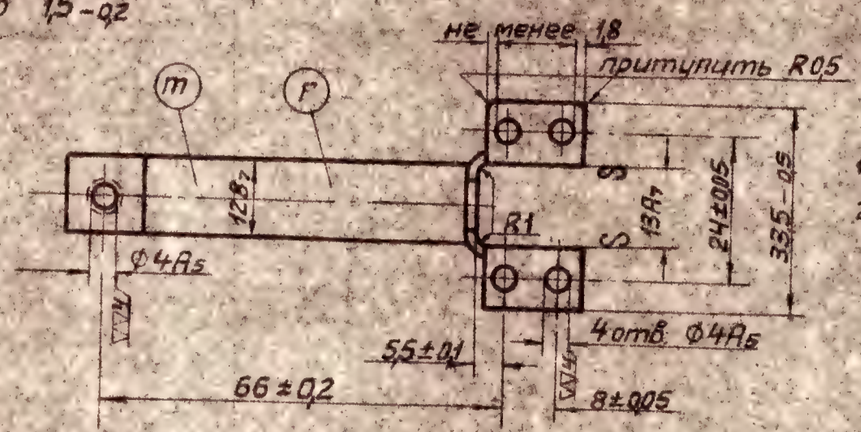
Сечение по аа

0,5×45°

▽3 ОСТАЛЬНОЕ



На длине 20мм допускается толщина до 1,5-0,2



1. Острые ребра притупить.
2. Закалить 35-40 Rc

Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подпись	Дата	
Конструктор		Кондратьев				
Нач.отд.		Хасанов				
Нормоконтр.		Колобин				
Гл.конструктор		Пестовский				
Гл.инж.		Лазин				
Утвердил		Кротиков				

3-22109		56-А-212	
Скоба спусковая		1-6	
	Литера	Вес	Масштаб
	Б	27	1:1
Лист Б 1,5 ГОСТ 3680-57		Лист 1	Всего листов 1
Ц.Н.40 ГОСТ 914-56			

Взамен инв. N подл.

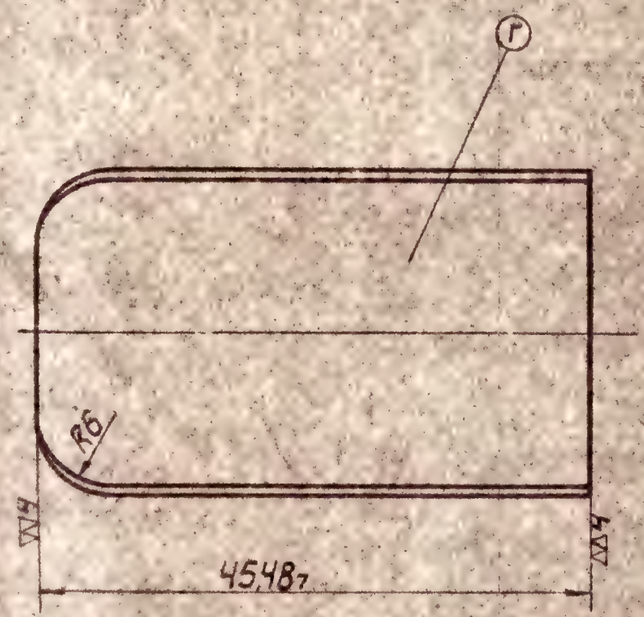
Инв. N подл.

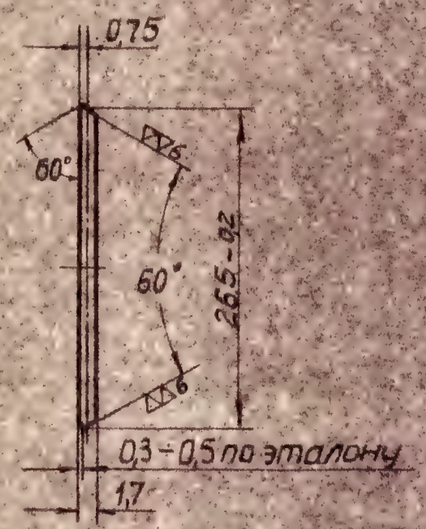
Дата | Подп.

3-22109		1-7

Размножение воспрещается

ОСТАЛЬНОЕ





1. Закалить 37–44 Rc
2. Допускается неплоскостность задвижки до 0,1 мм.

Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212
Констр.		Карашников			Задвижка коробки	1-7
Вед.кон.		Харьков				Литера / Вес / Масшт.
Нормк.		Колбин				Б / 15,9 / 2:1
Гл.кон.		Мутовкин			Лента 40С-НО-1,7 ГОСТ 2284-43	Лист 1 / Всего листов 1
Гл.инж.		Дымин				
Военпред		Парфенов				63

Взамен инв. № подл.

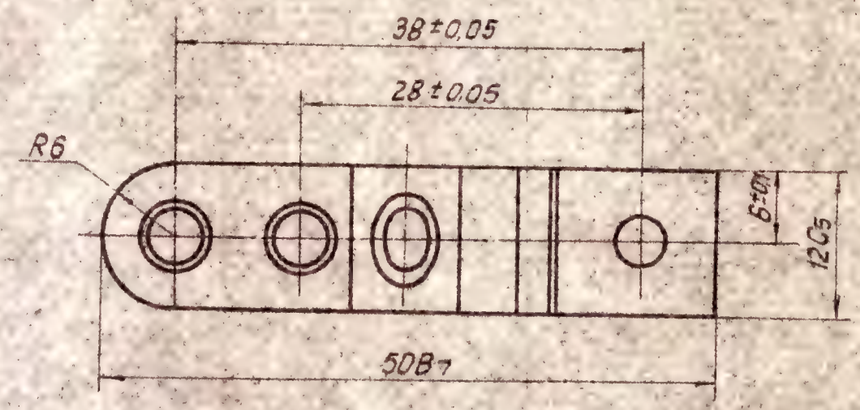
Инв. № подл.

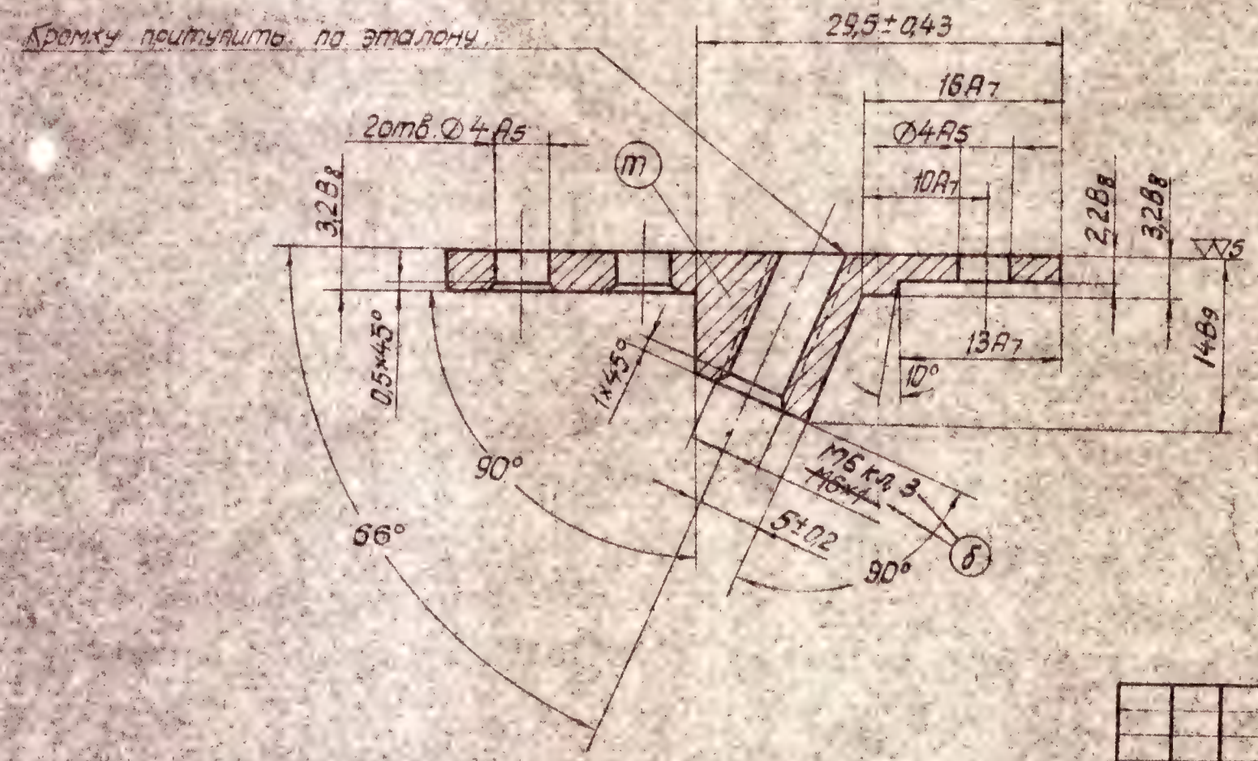
Дата | Подп.

3-22109 | 1-8

Размеры для внутреннего пользования

▽▽4 остальное





Изм.	Кол.	Докум. его №	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212
Констр.	Капитанников				Основание винта рукоятки.	1-8
Вед. конс.	Ордынцев					Литера: Б; Вес: 18; Масшт.: 2:1
Нормок	Калбин					
Гл. конс.	Шестобитов				Сталь 45 ГОСТ 1050-57	Лист 1; Всего листов 1
Гл. инж.	Дымшан					
Утв.	Лобанчиков					

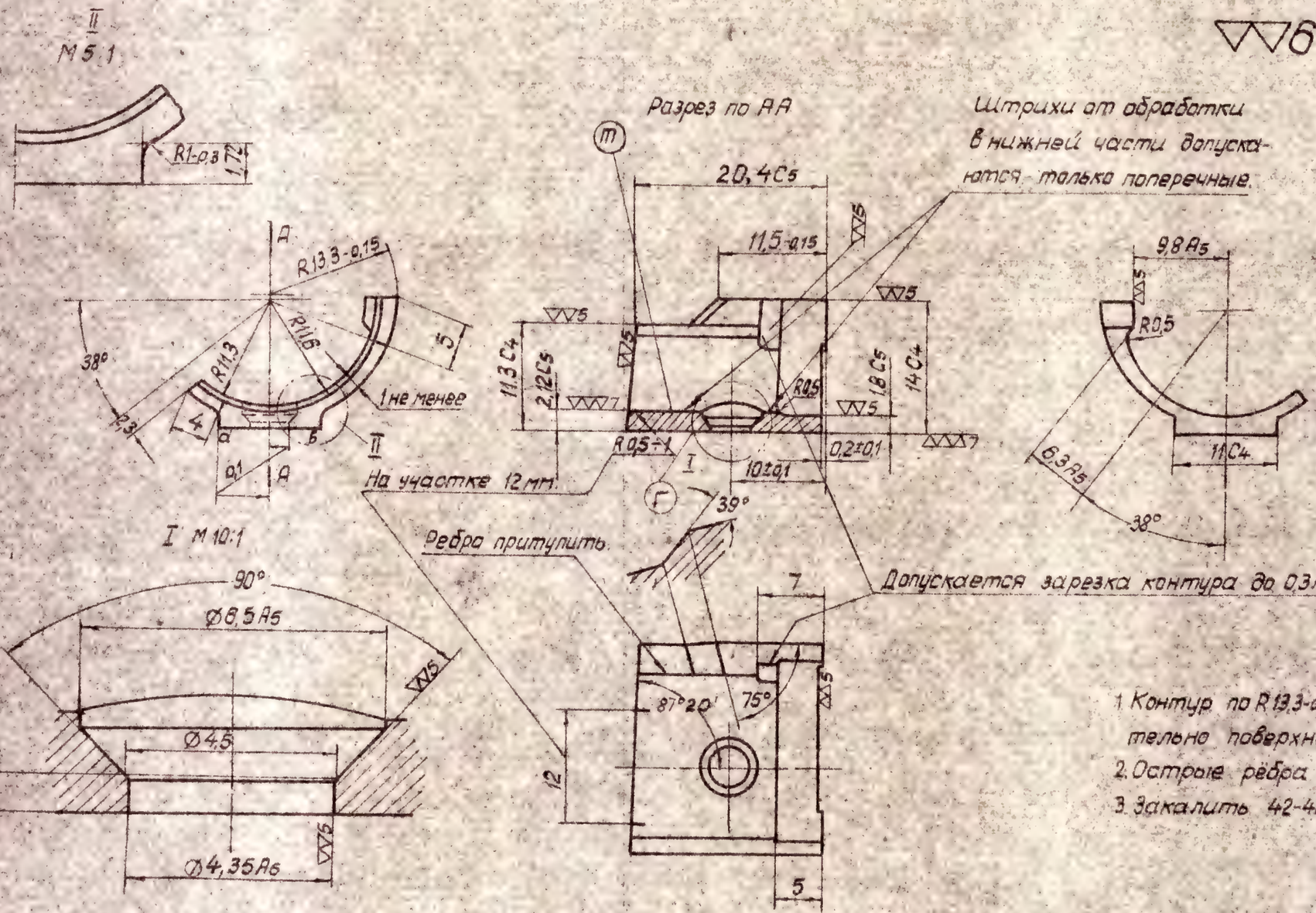
Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

1-9 | 3-22109

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



1. Контур по R13,3-0,15 проверяется относительно поверхности „а б".
2. Острые рёбра притупить.
3. Закалить 42-48 Rc

Изм.	Кол.	Лист	Док. №	Подпись	Дата	3-22109
Конструк.			Колесников			Сухарь
Вед. конст.			Яровцев			
Нормокон.			Кольцин			
Гл. конст.			Шестаков			
Гл. инж.			Данилин			
Военпр.			Парфенов			

Сталь 50
ГОСТ 1050-57

56-А-212		
1-9		
Литера	Вес	Масшт.
Б	7,7	2:1
Лист 1	Всего листов 1	
		65

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109 | 1-10

Допускается срыв резьбы на 1/2 витка

Допускается несплошность с сохранением разностенности, указанной в чертеже.

Полировать

Профиль резьбы левой СП 14×1
М20:1

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ

Диаметры	Группы			
	0	1	2	3
d_1	—	$18{,}55^{-0{,}025}$	$18{,}575^{-0{,}02}$	$18{,}635^{-0{,}02}$
d_2	$16{,}005^{-0{,}02}$	$16{,}04^{-0{,}02}$	$16{,}055^{-0{,}015}$	$16{,}12^{-0{,}015}$
d_3	$15{,}005^{-0{,}02}$	$15{,}04^{-0{,}02}$	$15{,}055^{-0{,}015}$	$15{,}12^{-0{,}015}$

Номер группы клеймить.

Количество деталей с диаметрами посадочных мест по размерам 1 и 2-й группы определяется потребностью сборки.

В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами по 0 и 3-й группам.

При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1-21 и 1-29 или 1-30 с размерами посадочных мест по соответствующим группам.

М2:1

Притушить по эталону

Сечение по АА
М2:1

Размеры в скобках проставлены в мм.

Шашка 32,85

№ гр	А
1	$39{,}85^{+0{,}05}$
2	$39{,}9^{+0{,}05}$
3	$39{,}95^{+0{,}05}$
4	$40{,}0^{+0{,}05}$
5	$40{,}05^{+0{,}05}$

Деталь рассортировывается на группы в зависимости от размера „А", указанного в таблице и клеймится соответствующим номером группы.

Количество деталей по группам определяется потребностью сборочного цеха.

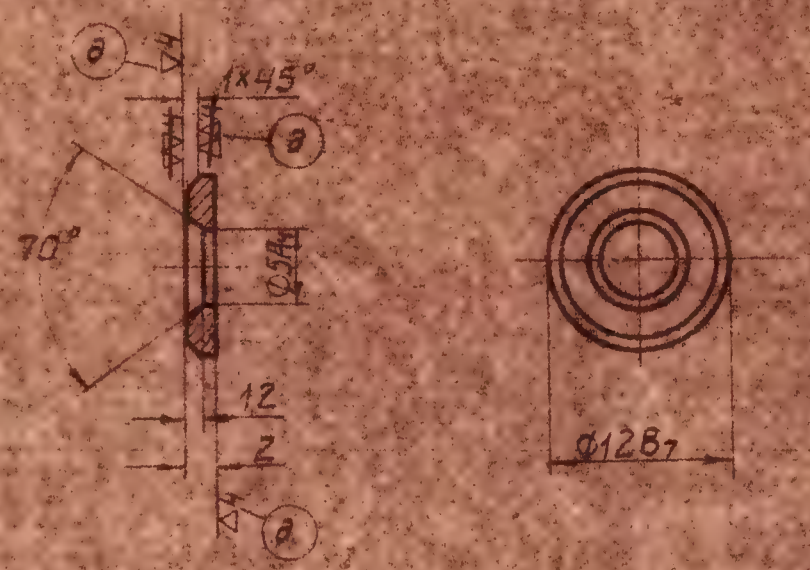
Профиль резьбы сп.26×1,5-2кл.
М20:1

1. Канал ствола и патронника калибровать. Толщина слоя хрома не менее 0,04мм на диаметр по каналу ствола и не менее 0,01мм на диаметр по патроннику.
2. Размеры канала ствола и патронника окончательные, после калибровки.
3. Нарезы правые, шаг нарезов 240±10
4. Дульный срез должен быть перпендикулярен оси канала ствола. Перпендикулярность дульного среза относительно оси канала ствола проверяется калибром с длиной рабочей цилиндрической части 50мм диаметром 7,54+0,005, при этом просвет между калибром и дульным срезом ствола не допускается.
5. Местные деформации обработка по эталону
6. Чистота резьбы — по эталону
7. Допускается разностенность
а) по размерам d_1 и d_2 = 0,3мм
б) по размерам d_3 и 23,04 — 0,2мм
в) на остальных участках — 0,5мм
8. Острые ребра притупить R=0,4
9. Закалить в заготовке диаметра отпечатка по Бринеллю 3,5-3,9
Пенек подкалить 37-44HRC

3-22109				56-А-212	
Ствол				1-10	
				Литера	Вес	Масштаб
				Б	630	1:1
Сталь 30ХГСА ГОСТ 6713-53 ЧМТУ 4-4986-67				Лист 1	Всего листов 1

3-22109		1-12

▽▽ 5 остальное



Разрешается размножение

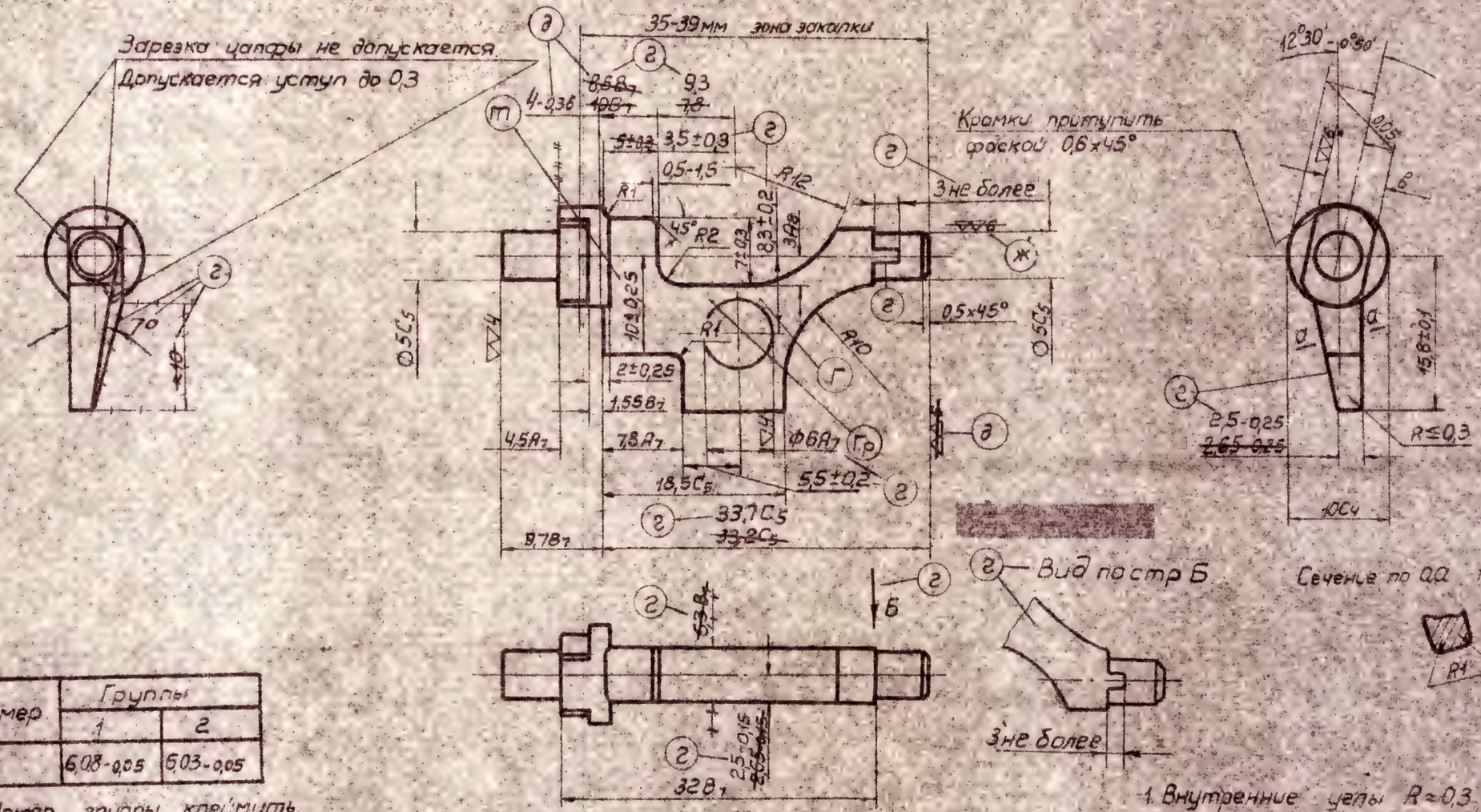
Взамен инв. № подл.						3-22109	56-А-212
	а	3	Р-А0274-64		3.12.64	Шайба оси щитка	1-12
	Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата		
Инв. № подл.	Конструк.		Калашников				Литера: Б; Вес: 12; Масштаб: 2:1
	Вед. конс.		Тимаков				
	Нормок.		Колобин				
Дата / Подп.	Гл. конс.		Митрофанов			Сталь круглая 12 (4) ГОСТ 7417-57 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1; Всего листов 1
	Гл. инж.		Ивлин				
	Военпред		Пономарев				63

Утверждено 31.IV.62

~~3-22109~~ | 1-13

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ



Размер	Группы	
	1	2
в	6,08-0,05	6,03-0,05

Номер группы клеймить. Для ЗИП размер „в" выполнять по 1ой группе.

1. Внутренние углы R≈0,3.
2. Острые ребра притупить.
3. Закалить ~~37-44 Rc~~ HRC 37-44. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный прогиб на 0,1мм.

Изм	Кол.	Документ №	Подпись	Дата
3	1	Р-80151-66		2.3.66
ж	1	Р-10068-66		25.4.66
д	2	Р-80214-64		23.12.64
г	14	Р-0121-63		10.9.63
Констр.	Колошников			
Зав.лаб.	Харьков			
Нормок.	Колбин			
Гл.тех.	Митросенко			
Гл.инж.	Дынин			
Бригад.	Пороховщ			

~~3-22109~~

Сектор

Сталь 50 ГОСТ 1050-57

56-А-212

1-13 (г)

Литера	Вес	Масшт.
Б	15,127	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

68

Взамен инв. № подл.

Подп. и дата

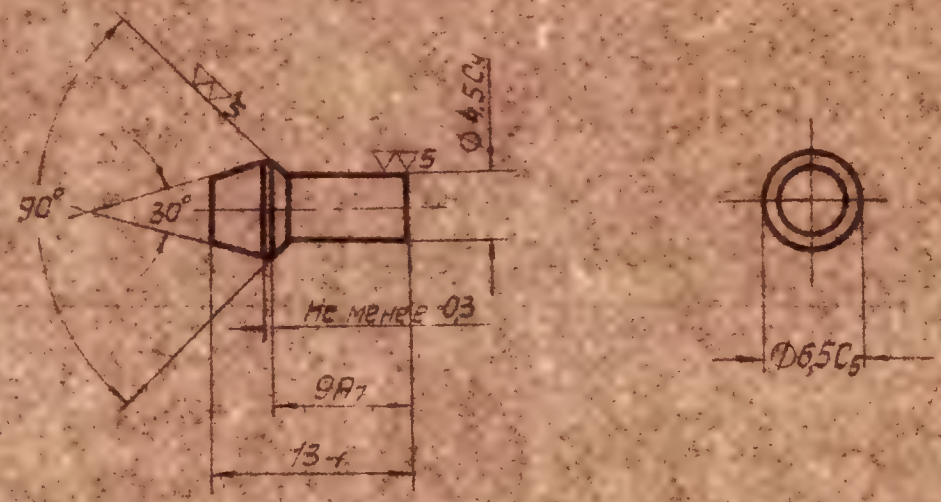
Инв. № подл.

Дата | Подп.

1-16		3-22109

Размножение воспрещается

~ ОСТАЛЬНОЕ



Покрытие: фосфато-масляное

Зс. лист
Подпись
Ф.(п. 38)
Ув. Кабинет
(п. 2 ЗК)

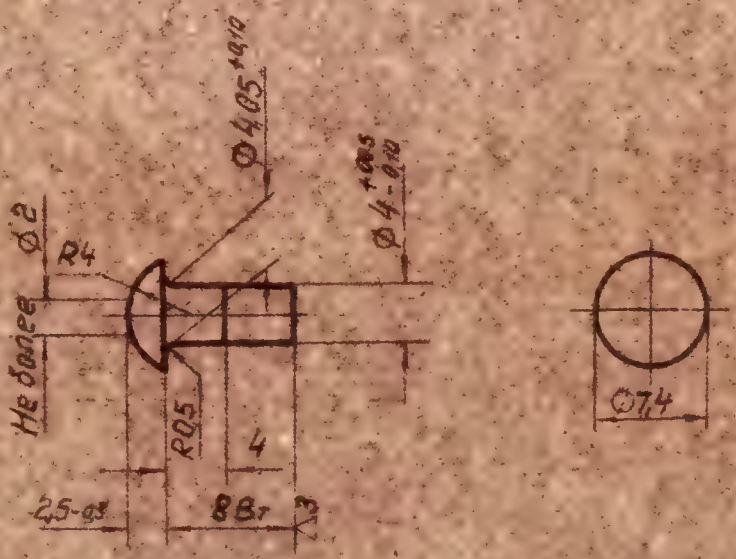
Взамен Инв. № подл.						3-22109	56-А-212
	Лит. Изм.	Кол.	Док.	Подп.	Дата	Заклепка сухаря	1-16
Инв. № подл.	Конструк.		Калашников				Литера: Б; Вес: г; Масшт.: 5:1
	Зав. кон.		Кисеков				
	Нормок.		Кадыш				
Дата / Подп.	Гл. конс.		Мин				Лист 1; Всего листов 1
	Гл. инж.		Ли				
	Рукотвр.		Парф				

Сталь 45
ГОСТ 1051-50

59

1-17		3-22109

~ ОСТАЛЬНОЕ



Покрытие фосфато-масляное

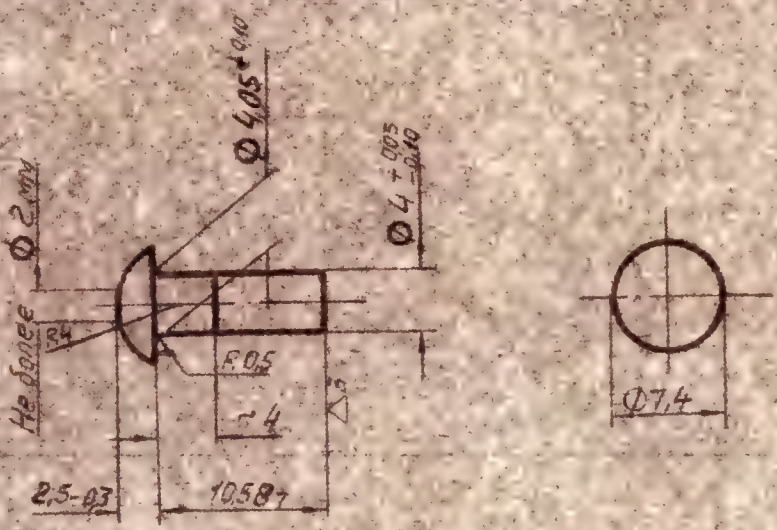
Ус. лин.
Поликор
9.12.58 г.
Обтекание
10.12.58

Взамен инв. № подл.						3-22109	56-А-212
						Заклёпка скобы	1-17
Инв. № подл.	Изм.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата		Литера: Б; Вес: 132; Масшт.: 2:1
	Констр.	Колесников					
	Вед. кон.	Харьков					
	Нормок.	Кондрат					
Дата / Подп.	Гл. кон.	Митрофанов				Проволока 4-15 ГОСТ 5663-51	Лист 1; Всего листов 1
	Гл. инж.	Дьяков					
	Утв.	Парфенов					70

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

1-19		3-22109

~ ОСТАЛЬНОЕ



Покрытие фосфато-масляное.

Взам. инв. №							
Инв. № подл.		Изм.	Кол.	Документ	Подп.	Дата	
		Конструк.		Калашников			
		Вед. конст.		Харьков			
		Чертеж.		Колбин			
Дата	Подп.	Гл. конст.		Мухторов			
		Гл. инж.		Дьячков			
		Контр.		Пономарев			

3-22109

Заклепка основания рукоятки

Проволока 4-15 ГОСТ 5663-51

56-А-212

1-19

Литера	Вес	Масшт.
Б	15	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

71

Перв.

Подпись и дата

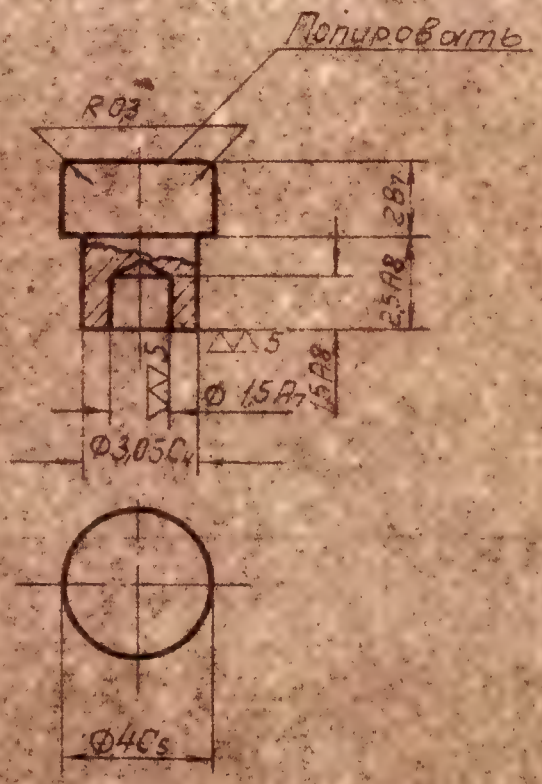
Инв. № подл.

Взам. инв. №

Копирование запрещается

1-20		3-22109

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



Перечислить все поверхности

Ус. лин
Полин
9.XII-58

Взамен							
Инв. N подл.							
	Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подп.	Дата	
Инв. N подл.	Констр.		Капашников				
	Вед. кон.		Харьков			30.10.58	
	Нормок		Колбин			11/XII 58	
Дата	Подп.	Гл. кон.		Миторофанов		11.V.58	
		Гл. инж.		Двинин		14/VI	
		Военпр		Паранчев		11.V.58	

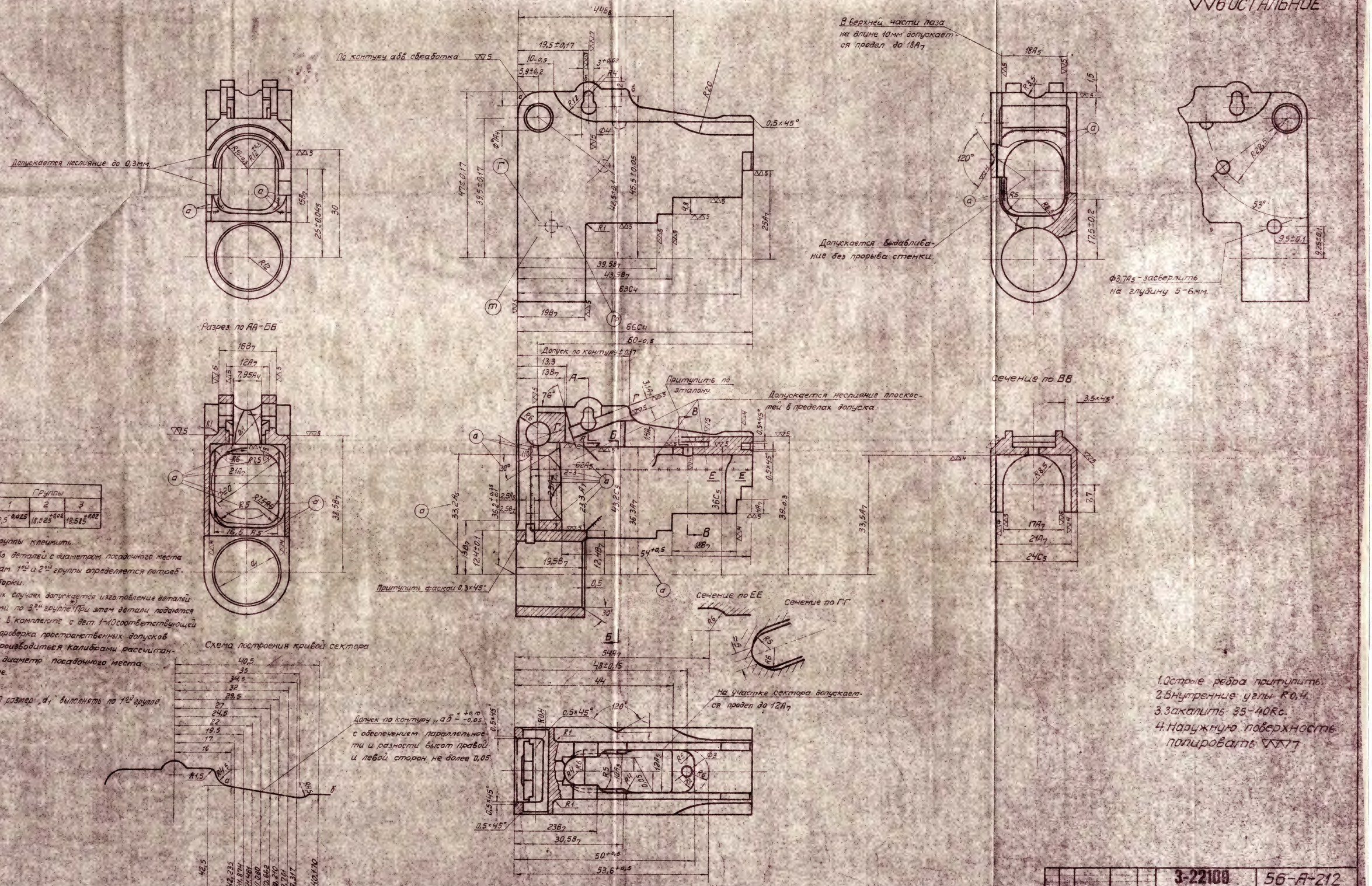
3-22109		56-А-212
Ограничитель щитка		1-20
	Литера: Б	Вес: 0,3
		Масшт.: 5:1
Сталь 15 ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1
		72

Асп.

3-22109 | 1-21

РАЗМЕРЫ ЧЕРТЕЖА БЕЗ ПРИТУПЛЕНИЙ

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



Диаметр	Группы		
	1	2	3
d_1	$18{,}5^{-0{,}025}$	$18{,}525^{+0{,}02}$	$18{,}55^{+0{,}02}$

Номер группы клеймить.

Количество деталей с диаметром посадочного места по размерам 1-й и 2-й группы определяется потребностью сборки.

В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами по 3-й группе.*) При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1–10 соответствующей группы, а проверка пространственных допусков должна производиться калибрами рассчитанными на диаметр посадочного места по 3 группе.

*) Для ЗИЛ размер „d_1" выполнять по 1-й группе

1. Острые ребра притупить.
2. Внутренние углы R0,4.
3. Закалить 35–40Rc.
4. Наружную поверхность полировать ▽▽▽7

Изм.	Кол.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	3-22109				56-А-212	
						Колодка прицельная				1-21	
Разраб.		Калашников							Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Корякова							Б	112,8	2:1
Т.контр.		Кондратьева							Лист 1	Листов 1	
Н.контр.		Котельникова				Сталь 50 ГОСТ 1050-87					
Утв.		Панин									

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Инв. № дубл. | Подп. и дата

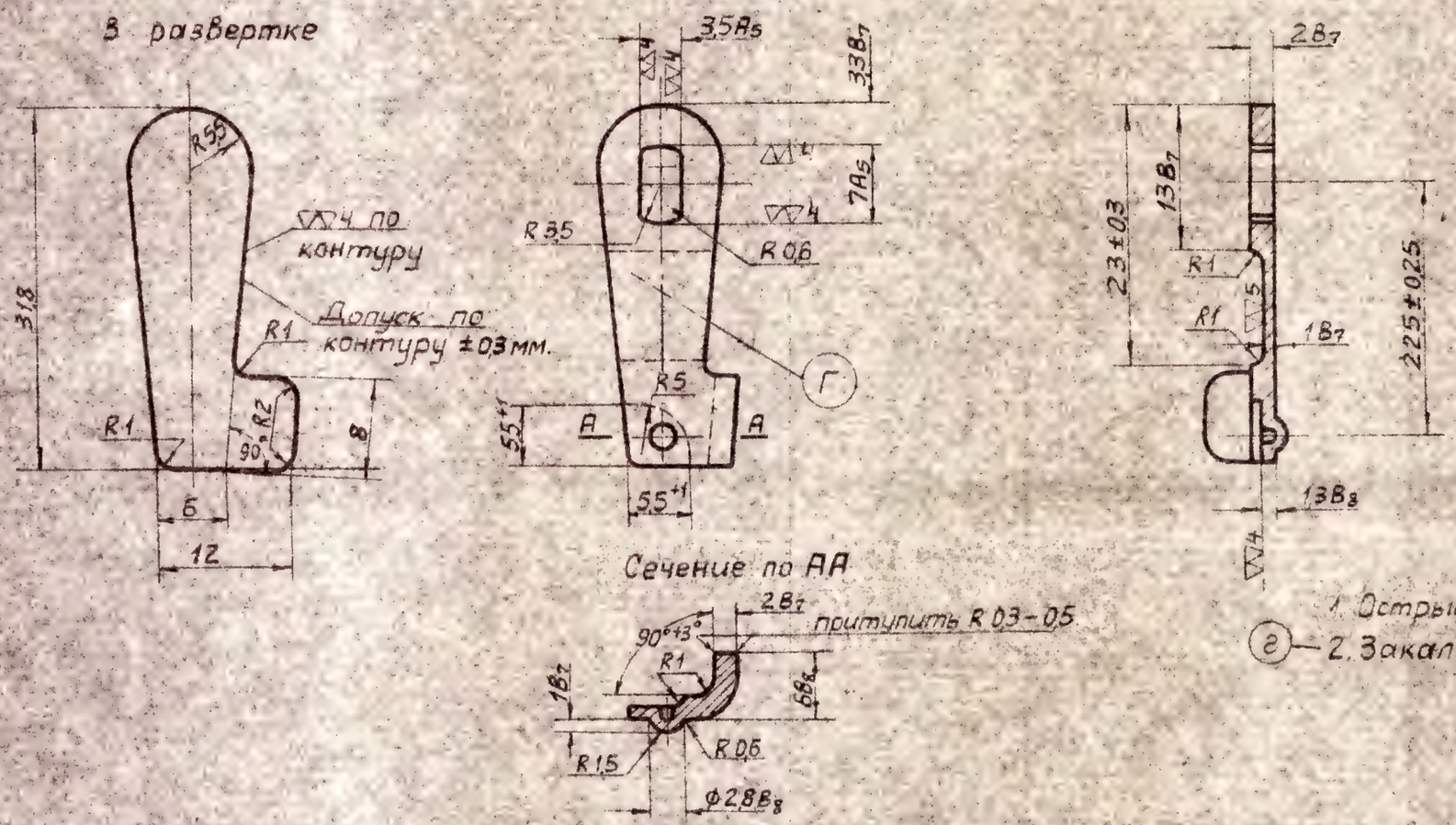
Справ. №

Перв. примен.

Подпись и дата 06.12.97

1-22 | 3-22109

2 ОСТАЛЬНОЕ



1. Острые ребра притупить.

(г) — 2. Закалить ~~37-44 Rc~~ HRA 69-73

2	1	Р-0121-63			3-22109	56-А-212
Изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Перо чеки	1-22
Констр.		Калашников				Литера: Б; Вес: 2,5; Масшт.: 2:1
Вед. конс.		Корыков				
Нормок.		Колбин				
Гл. конс.		Митрофанов			Лента 50-С-НО-2 ГОСТ 2284-43	Лист 1; Всего листов 1
Гл. инж.		Дынин				
Зам. гл. инж.		Рабинович				

Взамен инв. N подл.

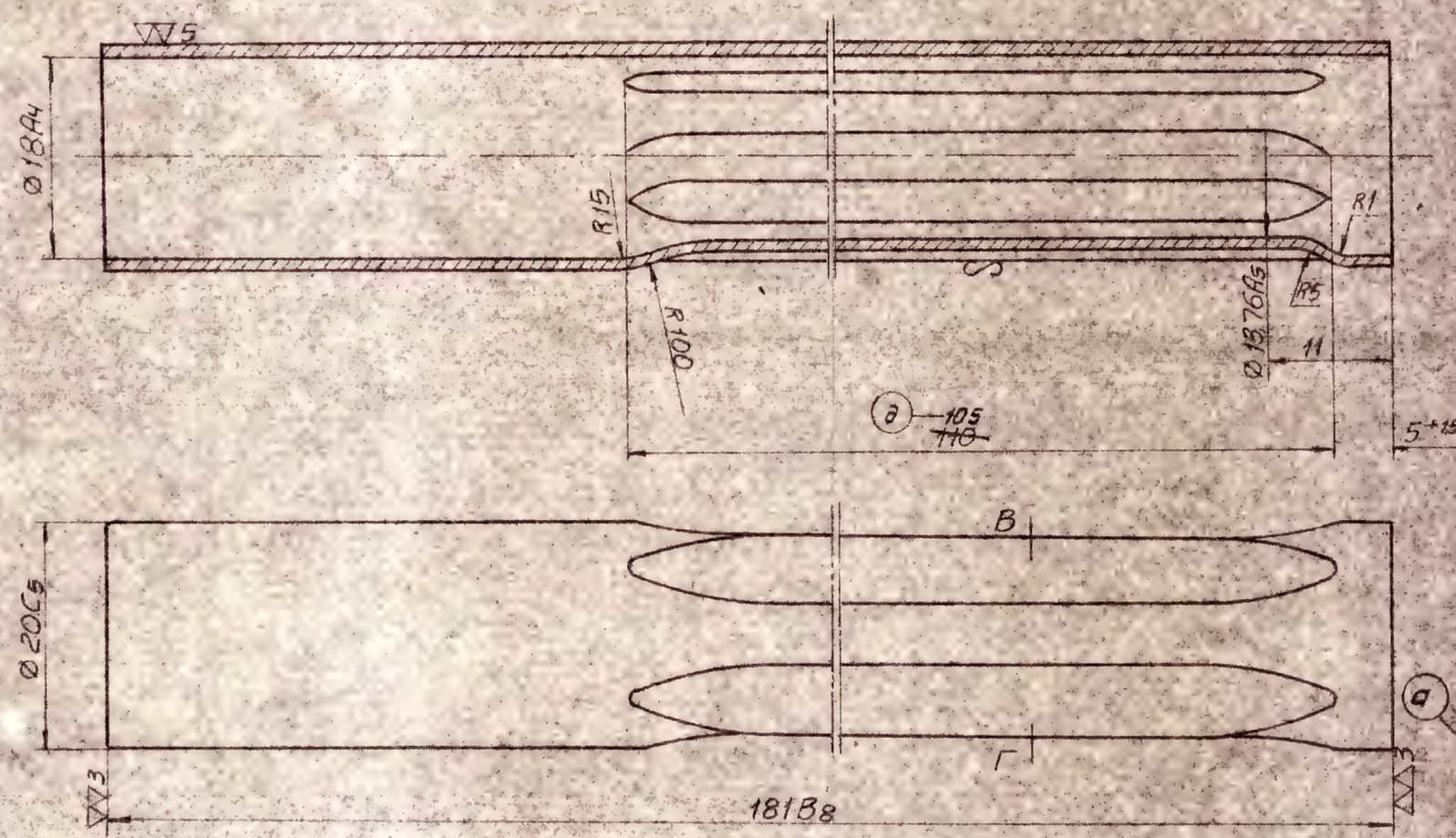
Инв. N подл.

Дата | Подп.

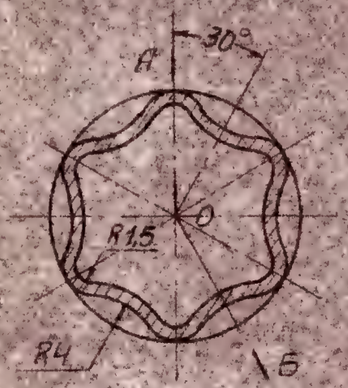
1-23		3-22109

Разрешено к применению

Разрез по А0Б



Разрез по ВГ



а) x) Труба 20П×1П ГОСТ 8734-58
45 ТУ ГОСТ 8733-58

Наружные и внутренние поверхности пескоструить

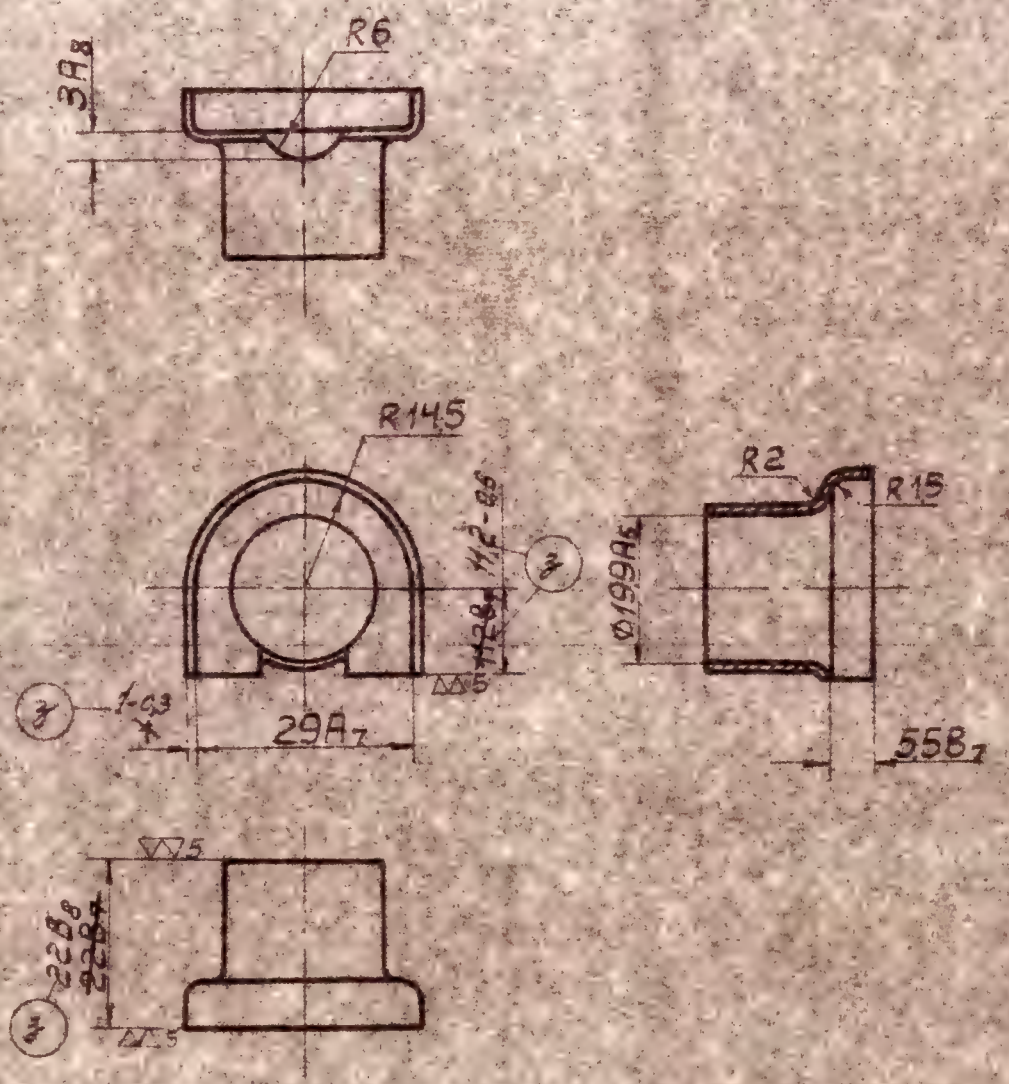
а	1	Р-90274-84				3-22109	56-А-212
а	2	Р-0167-60				Трубка направляющая	1-23
Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата			Литера Б · Вес 73 · Масш. 2:1
Констр.	Калашник						
Вед.кон.	Ардашев						
Нормок.	Колбин						
Гл.кон.	Шерстобит						Лист 1 · Всего листов 1
Гл.инж.	Соловьев						
Воен.пр.	Паранчев						5

а) ~~Труба 20Б×1Б-45 ГОСТ 301-50~~ x)

Взамен
Инв. № подл.
Инв. № подл.
Дата | Подп.

1-24		3-22109

ОСТАЛЬНОЕ

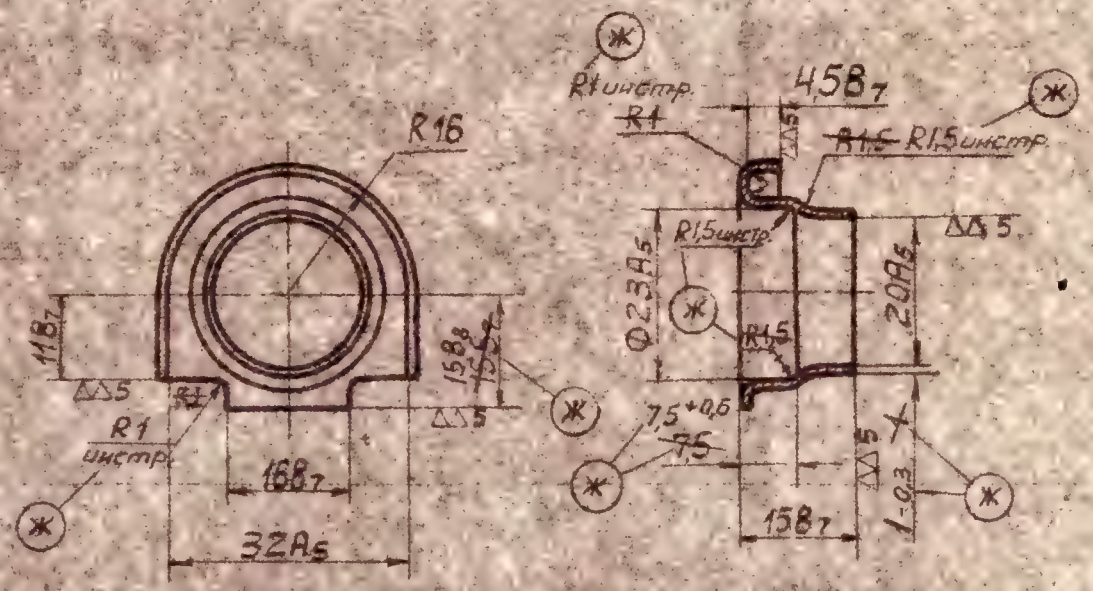


Ус. шин. 9.12.58
Допол. сечение

Взамен инв. № подл.						3-22109	56-А-212
	Изм.	Кол.	Док. его №	Подп.	Дата	Кольцо накладки переднее	1-24
Инв. № подл.		Констр.	Калашников				Литера: Б; Вес: 10; Масшт.: 1:1
		Вед. кон.	Хорьков				
		Нормок.	Калинин				
Дата	Подп.	Гл. конс.	Митрофанов			Пенка 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	Лист 1; Всего листов 1
		Гл. инж.	Дынин				
		Военпред	Паранинев				

3-22109	1-25

ОСТАЛЬНОЕ



Перед сваркой внутреннюю поверхность очистить

Взамен инв. № подл.						3-22109	56-А-212	
	Ж	7	Р-1062-66			Кольцо накладки заднее	1-25	
Инв. № подл.	Констр.						Литера Б	Вес 96	Масшт. 1:1
Дата	Подп.	Гл. конст.				Лента 35-НО-1 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1
		Гл. инж.						
		Военпред						

77

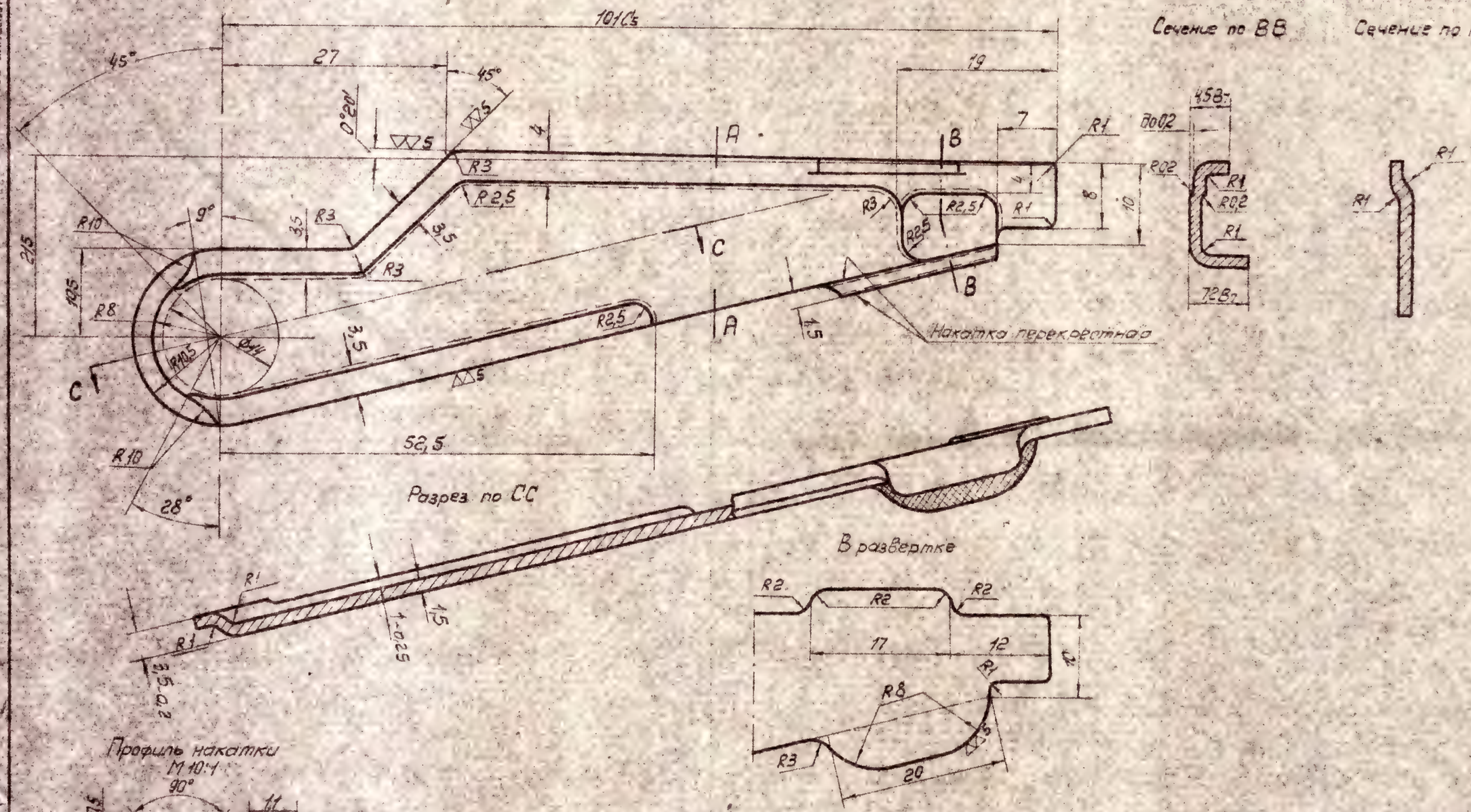
1-26	⬠	3-22109

Разграничение восстановления

Остальное

Сечение по ВВ

Сечение по АА



					3-22109	56-А-212	
Изм.	Кол.	Документ.	Подп.	Дата	Щиток	1-26	
Конструк.		Калашников				Литера	Вес	Масштаб
Вед. конст.		Харьков				Б	21,6	2:1
Нормок.		Кальян						
Гл. кон.		Мелкумов			Лист Б15 ГОСТ 3680-57 ГН50 ГОСТ 914-56	Лист 1	Всего листов 1
Гл. инж.		Дырин					
Военпр.		Пономарев					78

Взамен инв. №

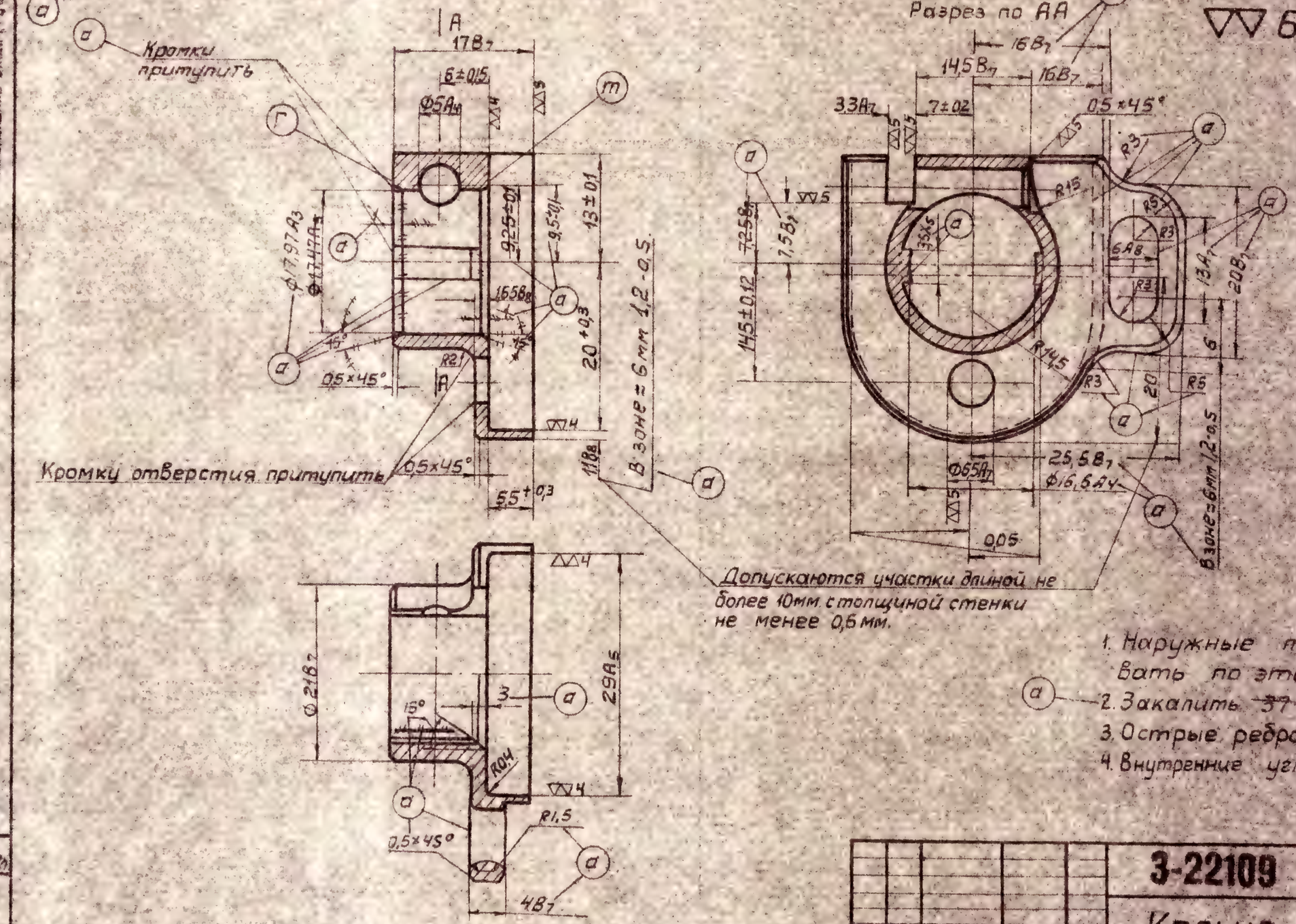
Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

1-278 А

Разрешение воспроизводится



1. Наружные поверхности полировать по эталону.
2. Закалить ~~37-44 Rc~~ 35-40 RC
3. Острые ребра притупить.
4. Внутренние углы R ≈ 0,3

а	18	Р-0157-60			3-22109	56-А-212
Изм.	Кол.	Док. цевен	Подп.	Дата	Кольцо цевья	а 1-278 А
Констр.	Калашников					Литера: Б; Вес: 20; Масшт: 2:1
Вед. конс.	Харьков			20.05.57		
Чертеж.	Колд					
Гл. конс.	Чистяков			24.05	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Лист 1; Всего листов 1
Гл. инж.	Дымов			1961		
Военпред	Гпанин					

Взамен инв. № подл.

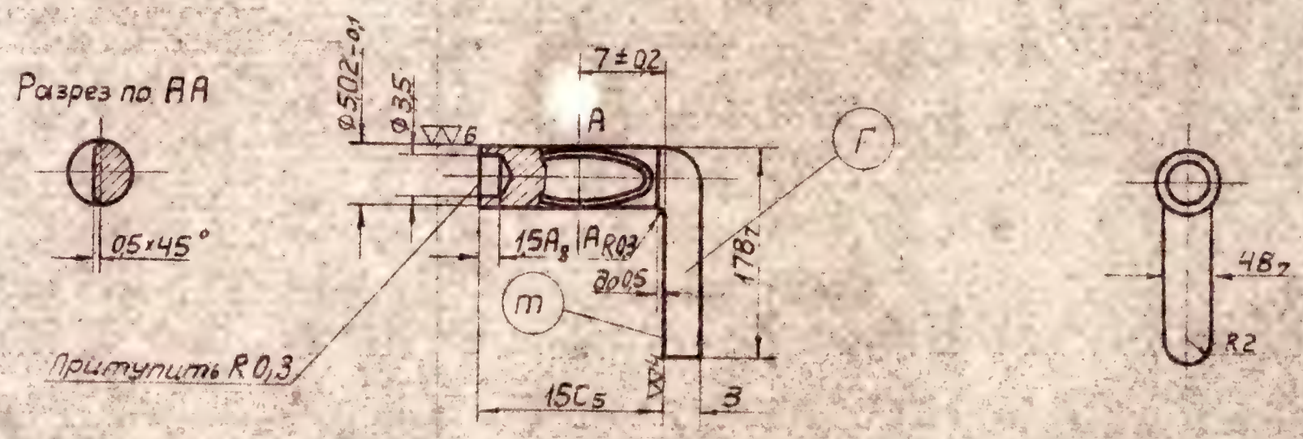
Инв. № подл.

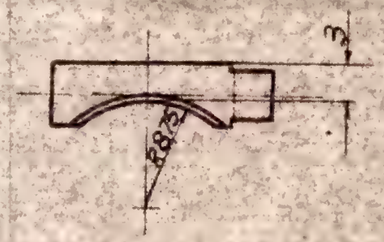
Дата | Подп.

3-22109 | 1-28

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ





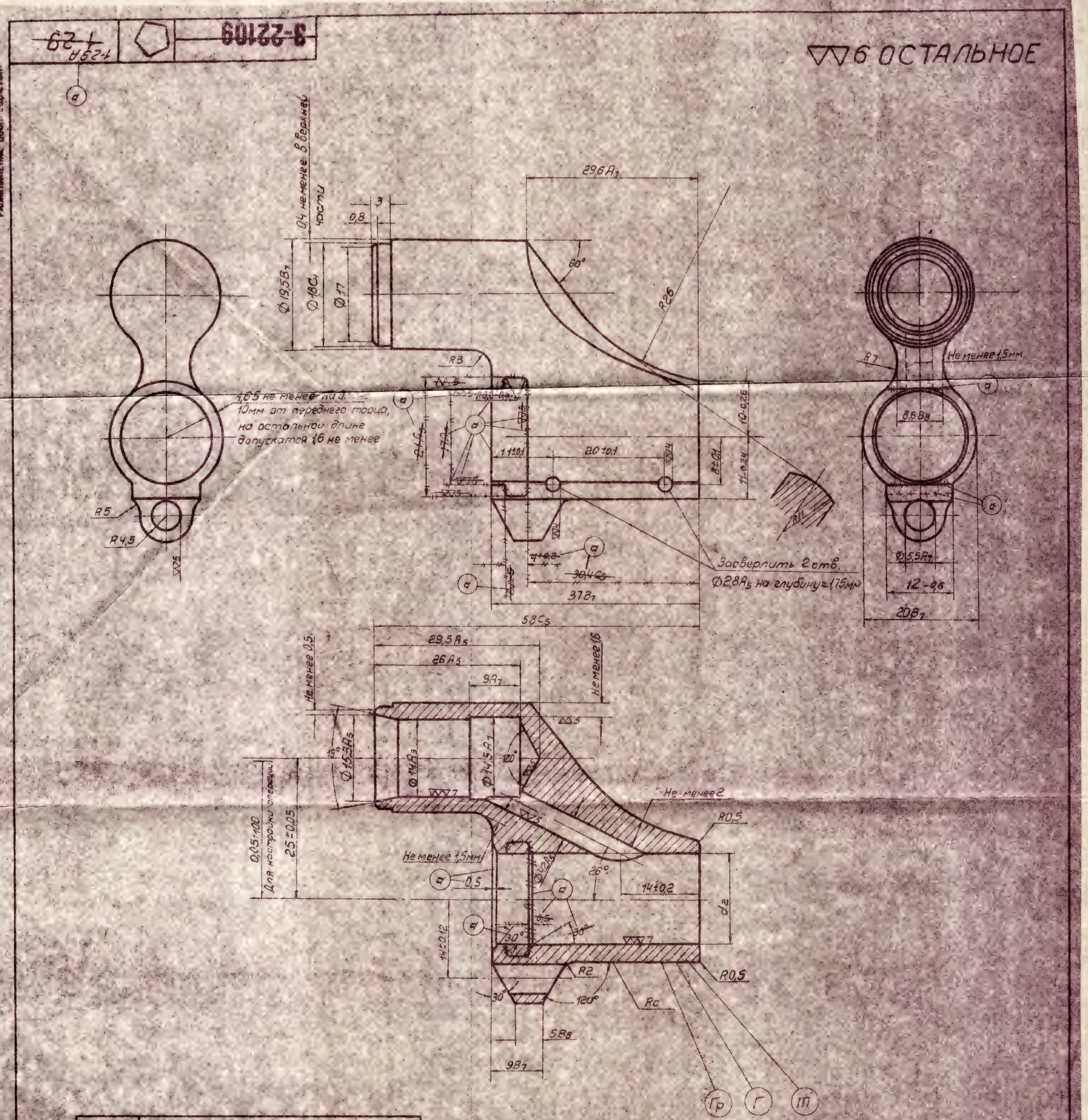
1. Закалить 32–37 Rc
2. Острые ребра притупить.

Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212	
Констр.		Калашников			Чека кольца цевья	1-28	
Вед. кон.		Кажеков				Литера	Вес	Масшт.
Нормок.		Канбин				Б	2,8	2:1
Гл. конс.		Митрофанов			Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1
Гл. инж.		Данин					
Военпред		Лакиничев					80

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.



Диаметр	Группы			
	0	1	2	3
d_2	$15{,}965^{+0{,}015}$	$16^{+0{,}015}$	$16{,}015^{+0{,}02}$	$16{,}08^{+0{,}02}$

Номер группы клеймить

Количество деталей с диаметром посадочного места по размерам 1й и 2й группы определяется потребностью сборки.

В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами по 0й и 3й группам. *)

При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1-10 соответствующей группы, а проверка пространственных допусков должна производиться калибрами, рассчитанными на диаметр посадочного места по 0й и 3й группам.

*) Для ЗИП размер „d_2" выполнять по 1ой группе.

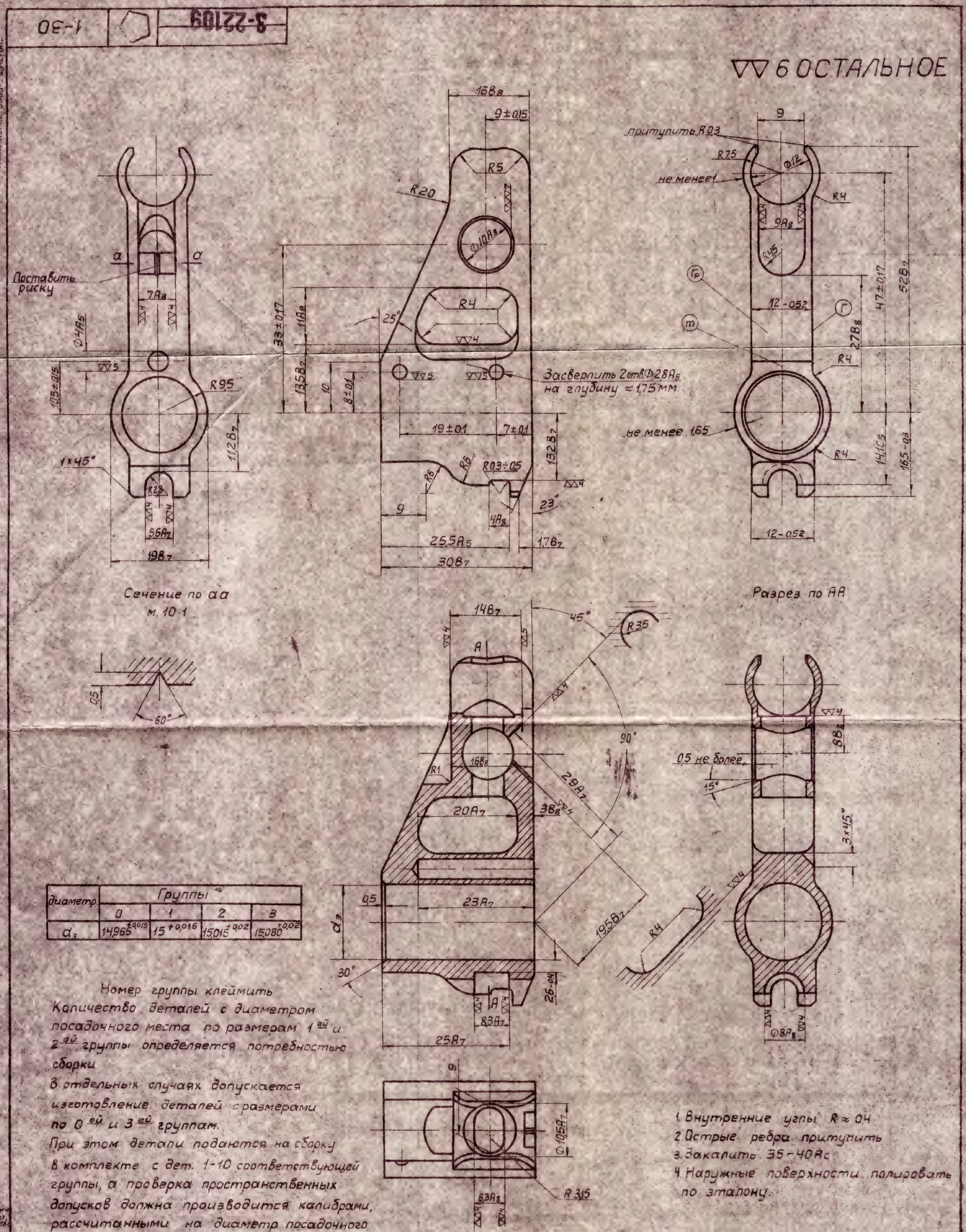
1. Острые ребра притупить.
2. Закалить 35-40 Rc
3. Наружные поверхности полировать по эталону.

8	2	РИ-7181-66	Фрицш.	12.9.66	3-22109	56-А-212
4	1к	Р-0157-60	Кучин	13.9.66	Камора газовая	1-29А ~~1-29~~
Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата		
Констр.	Ивашинцов					Литера: Б; Вес: 82; Масшт.: 2:1
Вед. инж.	Харьков			9.10.66		
Нормок	Колбин				Сталь 60Р ГОСТ 1050-57	Лист 1; Всего листов 1
Гл. конс.	Чистяков					
Гл. инж.	Дынин					
Утверд.	Ивашинцов					

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Инв. № подл. | Подп. и дата

Дата | Подп.



диаметр	Группы			
	0	1	2	3
d_3	$14{,}965^{+0{,}015}$	$15^{+0{,}015}$	$15{,}015^{+0{,}02}$	$15{,}080^{+0{,}02}$

Номер группы клеймить

Количество деталей с диаметром посадочного места по размерам 1-ой и 2-ой группы определяется потребностью сборки

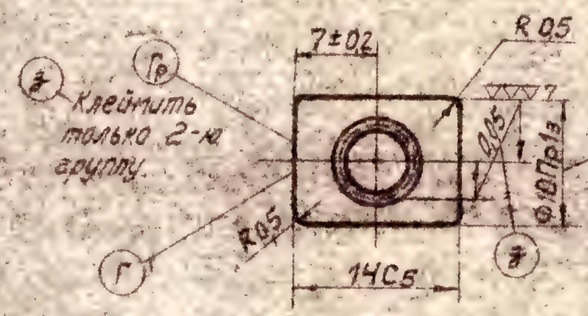
В отдельных случаях допускается изготовление деталей с размерами по 0-ой и 3-ей группам.

При этом детали подаются на сборку в комплекте с дет. 1-10 соответствующей группы, а проверка пространственных допусков должна производится калибрами, рассчитанными на диаметр посадочного места по 0-ой и 3-ей группам.

Для ЗИП размер d_3 выполнять по 1 группе.

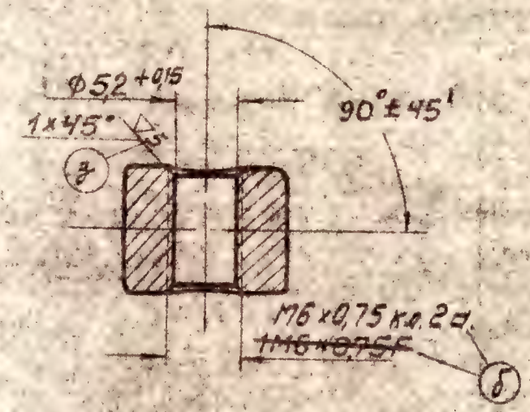
3-22109 | 1-31

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



Детали по диаметру сортировать на 2 группы

1	$10{,}05^{-0{,}015}$
2	$10{,}065^{-0{,}015}$



1. Закалить 42 – 48 Rc
2. Оксидировать
3. Для ЗИП детали по диаметру выполнять по 2 группе

Изм	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	
Конструк.	Калашников					
Вед. конс.	Харьков				9.05.58	
Нормокон.	Колбин					
Гл. конс.	Чупрунов				14.5.58	
Гл. инж.	Дымин					
Военпред	Гладкие					

3-22109	56-А-212	
Основание мушки	1-31	
	Литера	Вес	Масшт.
	Б	6	2:1
Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1

Взамен инв. № подл.

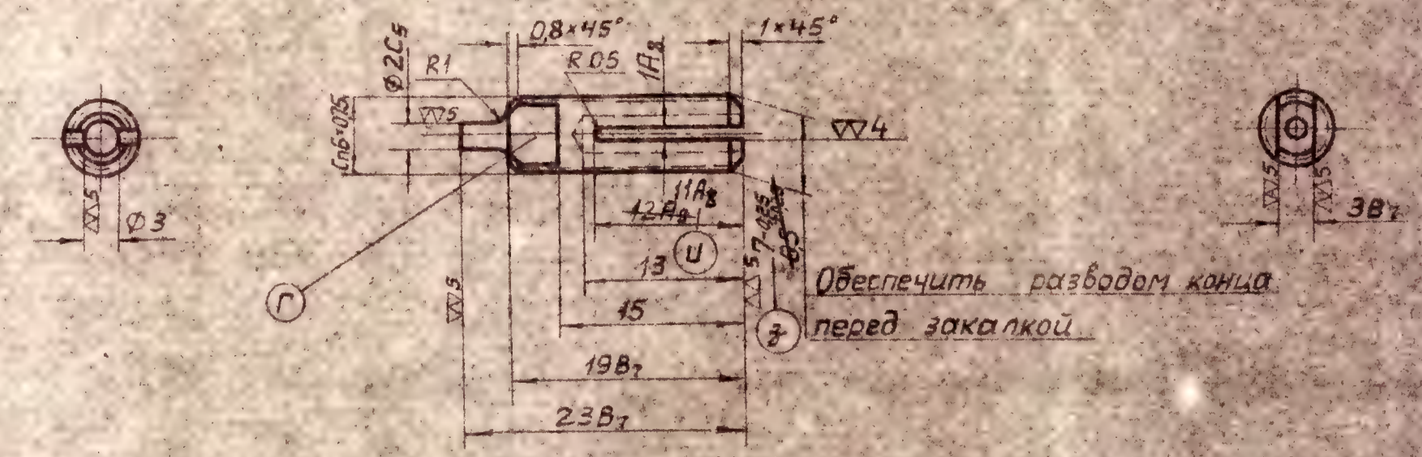
Инв. № подл.

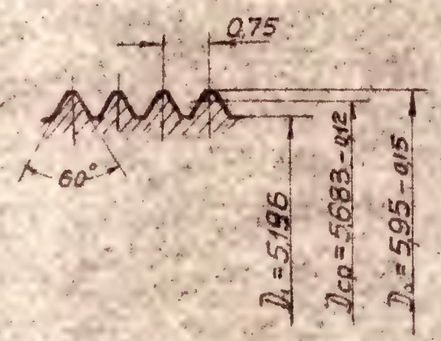
Дата | Подп.

3-22109		1-32

Разработано впервые ЗИАТС

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ





1. Закалить 40–46 Rc.
2. Оксидировать.

Ц	1	Р-А0321-68	Шубин	11.9.68	3-22109	56-А-212		
Ж	1	Р-А0161-66		2.9.66		1-32		
Изм.	Кол.	Док. изд. №	Подпись	Дата	Мушка	Литера	Вес	Масшт.
Констр.	Калашников					Б	2	2:1
Вед. кон.	Харьков							
Нормок.	Колбин							
Гл. конс.	Кисторанов				Сталь круглая Б(4) ГОСТ 7417-57 БО ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. инж.	Дубов							
Воен. пред.	Парначев							84

Взамен
Инв. № подл.

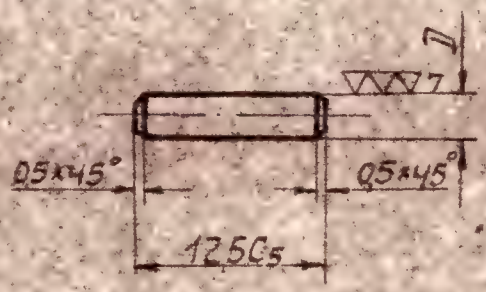
Инв. № подл.

Дата | Подп.

1-33		3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

▽▽ 5 ОСТАЛЬНОЕ



Группа	1	2
D	3Пр1₃	3,03Пр1₁₂

(з) Для ЗКП размер „D" выполнять по 2ой группе.

1. Количество деталей по группам определяется требованием сборки.
2. (б) Закалить ~~37-44 R~~ HRC 42-48.
3. Оксидировать.

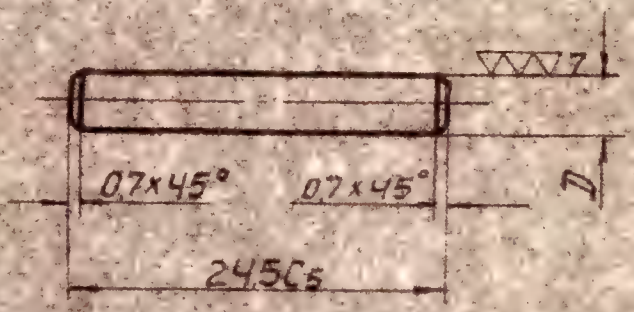
Зс, Лин. 9.XII.68 Полу-чил Ивн

Взамен инв. № подл						3-22109	56-А-212
	з	1	Р-А0161-66		12.9.66	Штифт каморы	1-33
	б	1	Ж-089-67		14.7.67		
	Лист	Кол	Док. №	Подп.	Дата		
Инв. № подл	Констр.		Калашников				Литера: 6; Вес: 0,7; Масшт: 2:1
	Вед. кон		Харьков		9.VII.68		
	Нормок		Колбин		9/VII.68		
Дата	Подп.	Гл. конс	Миронов		9.VII.68	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1; Всего листов 1
		Гл. инж	Дынин				
		Военпред	Парфенов		15.7.68		⚠ 25

1-34		3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

▽▽ 5 ОСТАЛЬНОЕ



Группа	1	2
D	4Пр1$_3$	403Пр1$_3$

(3) Для ЗИП размер „D" выполнять по 2ой группе.

(6) 1. Закалить ~~37-44 Rc~~ HRC 42-48.
2. Оксидировать.

Согласовано
Гл. инж. Полин
9.XII.58.
Гл. конст. Ковтун
10.XII.58.

Изм.	Кол.	Док.	Подпись	Дата
3	1	Р-80151-66		12.9.66.
6	1	Ж-089-61		14.7.61

Конструктор	Калашников		
Вед. конст.	Харьков		9.12.58
Нормок.	Колбин		9/II-58
Гл. конст.	Матросов		9.4.59
Гл. инж.	Дынин		10.IV
Военпред	Погорничев		

Замен.			
Инв. № подл.			
Дата	Подп.		

3-22109

Штифт колодки прицельной

Сталь 50
ГОСТ 1051-50

56-А-212

1-34

Литера	Вес	Масшт.
Б	2,5	2:1

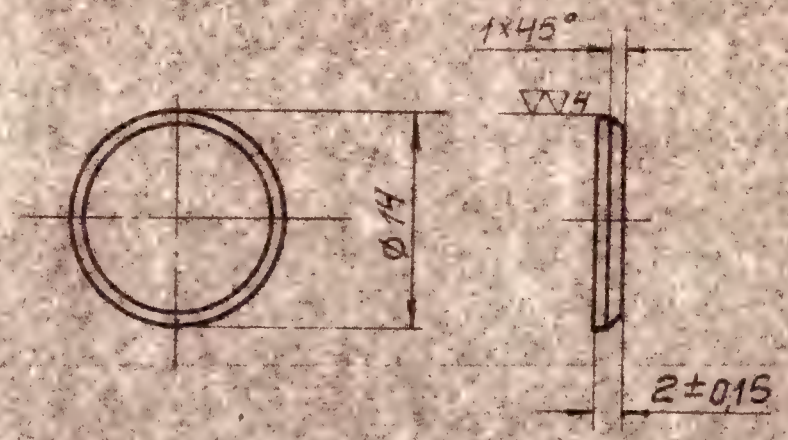
Лист 1 | Всего листов 1

3-22109

1-35

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

ОСТАЛЬНОЕ



Зс. Лит.
Пошкар
3.12.57
Сьченко
10.12.57

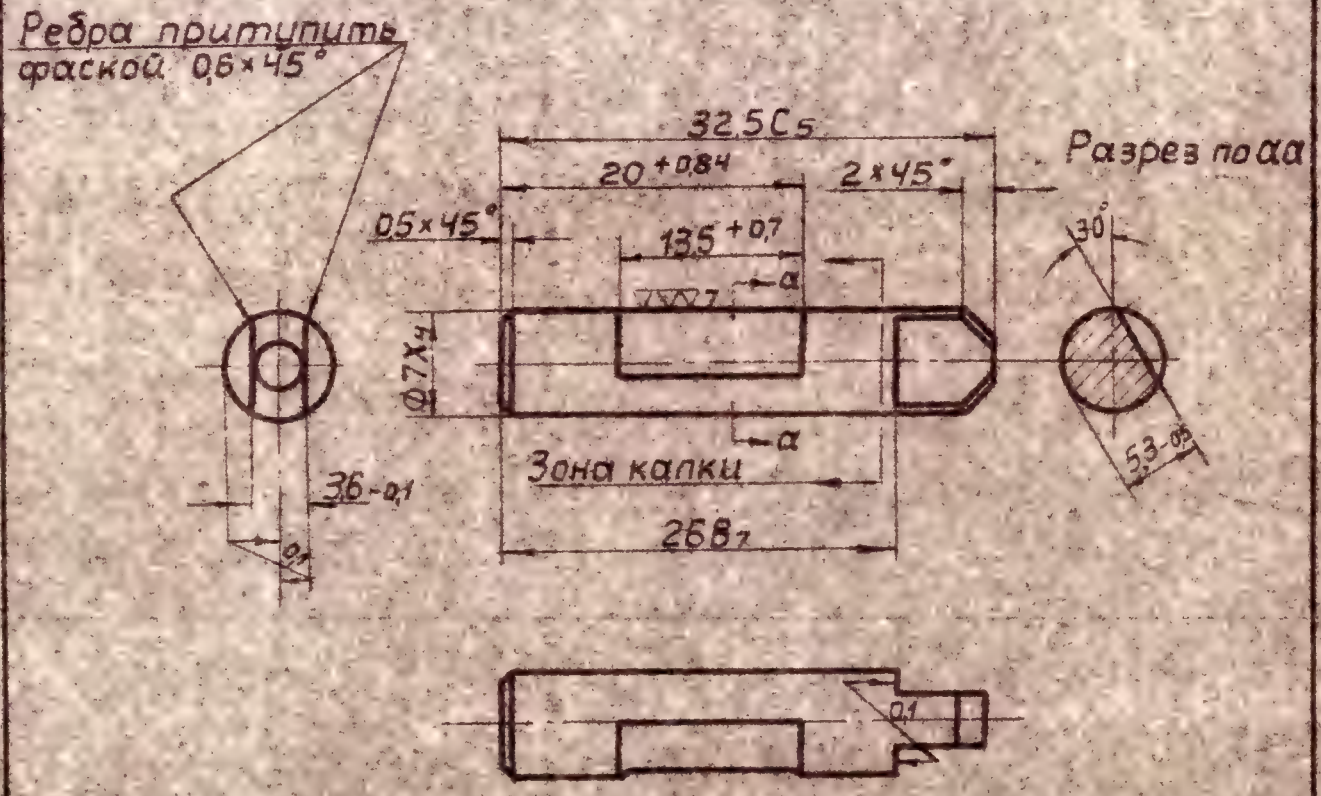
Взамен инв. № подл.					3-22109		56-А-212	
					Шайба щитка нижняя		1-35	
	Изм.	Лист	Документ	Подп.	Дата			
Инв. № подл.	Констр.		Колашников				Литера	Вес	Масшт.
	Ведущ.		Харьков		10.12.57		Б	2	2:1
	Нормок.		Колдин		10.12.57				
Дата	Подп.	Гл. конс.	Митрофанов		11.12.57	Лист		Лист 1	Всего листов 1
		Гл. инж.	Дынин		11.12.57	Б-2 ГОСТ 3680-57			
		Воен. пред.	Паранчев		11.12.57	II ВГ 40 ГОСТ 914-56			87

1-36

3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

5 ОСТАЛЬНОЕ



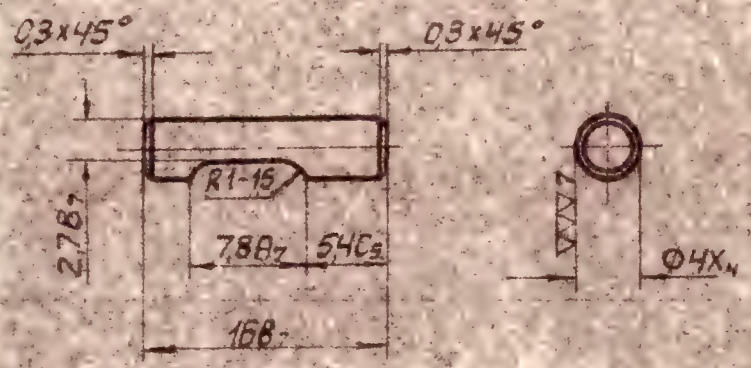
1. Острые ребра притупить
2. Закалить 32-37 Rc.

Взамен инв. N подл.						3-22109	56-А-212
	а	1	Р-0187-60	Ручка	19.7.60	Стержень чеки	1-36
	Изм.	Кол.	Док. его N	Подпись	Дата		
Инв. N подл.	Констр.		Калашников				Литера / Вес / Масшт.
	Вед. кон.		Харьков		19.7.60		6 / 10 / 2:1
	Нормок.		Колдин		9/VII-60		
Дата / Подп.	Гл. конс.		Мирошин		14.7.60	Сталь 35-40 ГОСТ 1051-50	Лист 1 / Всего листов 1
	Гл. инж.		Дынин				
	Военпред		Пахомичев		10.7.60		88

1-37		3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

5 остальное



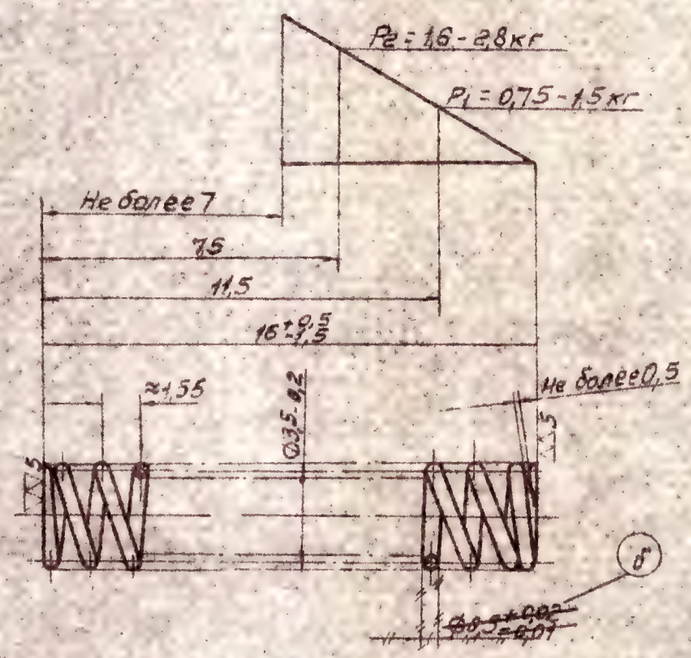
1. Закалить 37–44Rc
2. Покрытие фосфато-масляное.

Взамен инв. N подл.					3-22109	56-А-212	
					Фиксатор муфты	1-37	
Инв. N подл.	Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подп.	Дата	Литера: Б; Вес: 1,2; Масшт: 2:1
	Констр.			Калинников			
	Зав. конс.			Харьков			
	Нормок.			Колбин			
Дата	Подп.	Гл. конс.		Мирошников			Лист 1; Всего листов 1
		Гл. инж.		Вынин			
		Военпред		Пораниченко			

Сталь 50
ГОСТ 1051-50

3-22109		1-38

остальное



1. Длина развернутой пружины — L = 113 мм
2. Навивка пружины — правая
3. Число рабочих витков — n = 10
4. Число полное витков — n1 = 12 ± 0,5
5. Диаметр контрольной гильзы — Дг = 4 мм
6. Термообработка — отпуск 240°-260°
7. Испытание пружины в „неволе" при сжатии до соприкосновения витков в течение — 12 час.
8. Концы пружины притупить
9. Торцы пружины шлифовать с охватом 3/4 окружности витка

б — *) Проволока I-0,5 ГОСТ 9389-60

8	8	ЖС-019-61			3-22109	56-А-212
Изм.	Кол.	Док. его №	Подпись	Дата	Пружина фиксатора б	1-38
Констр.	Калашников					Литера: Б; Вес: 0,2; Масшт.: 5:1
Вед.кон.	Хорьков					
Нормок.	Колбин					
Гл.кон.	Чистяков				~~Проволока 0,5 В-II ГОСТ 5047-49 *)~~	Лист 1; Всего листов 1
Гл.цех.	Шкуин					
Зам.гл.	Лукашичев					

Разрешение воспроизводить

Согласовано

Взамен инв. № подл.

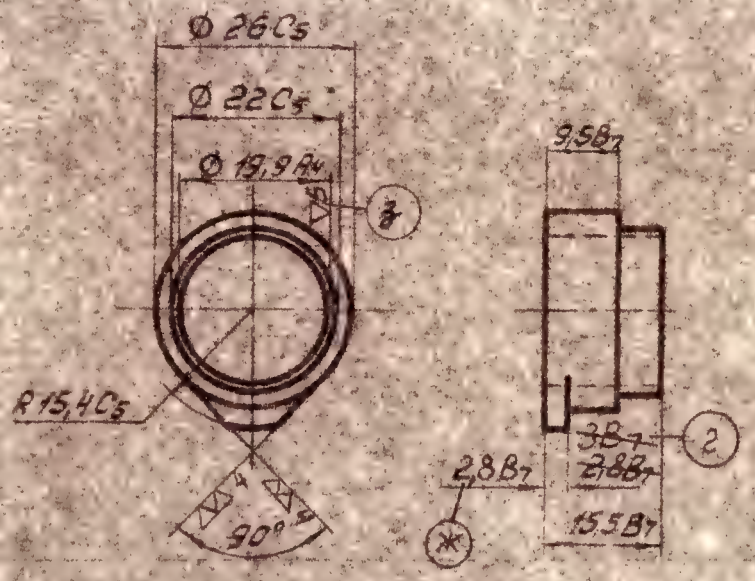
Инв. № подл.

Дата | Подп.

1-39		3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

▽6 ОСТАЛЬНОЕ



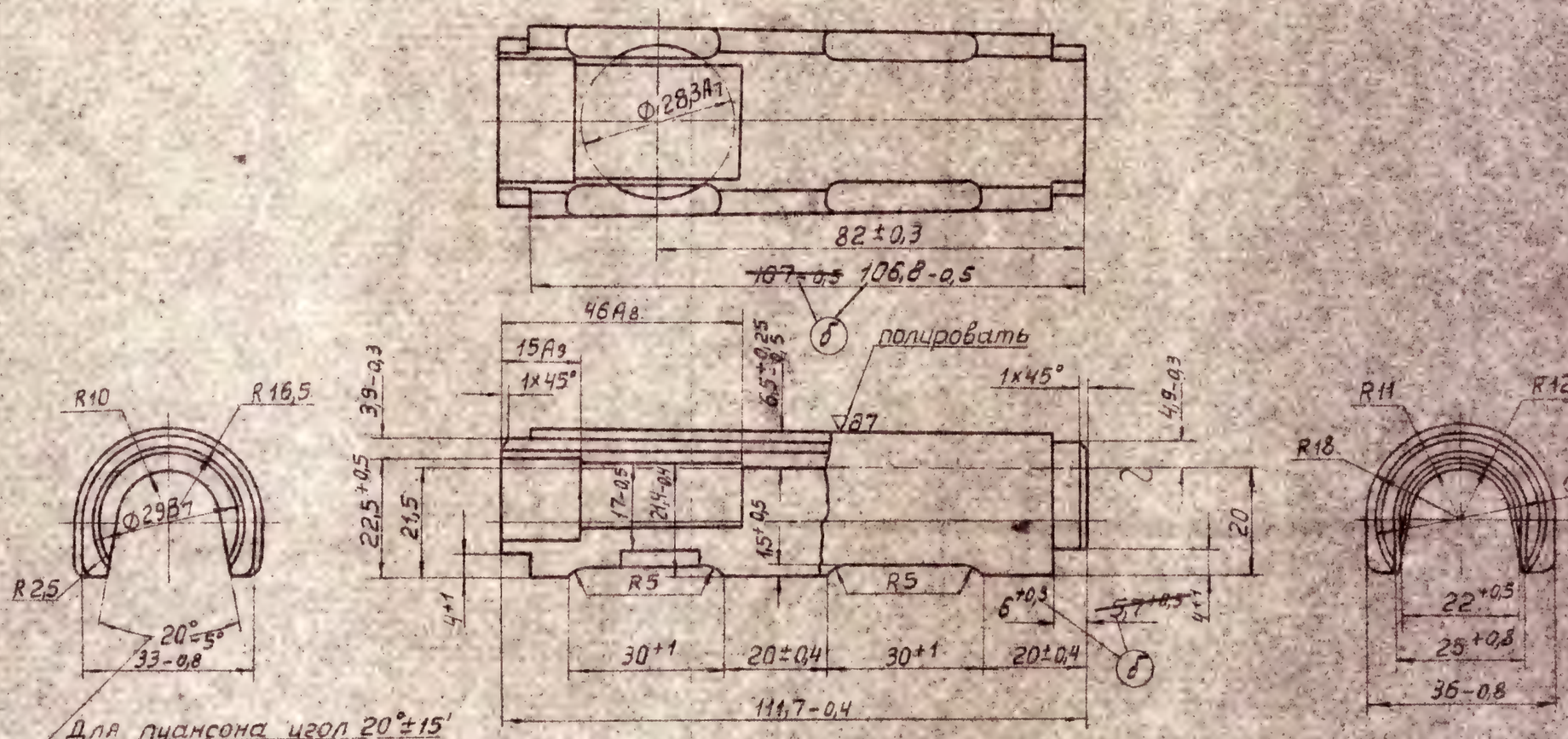
Взам. инв. № подл.						3-22109	56-А-212	
	З	1	Р-А0161-65		12.9.66	Зацеп трубки направляющей	1-39	
	Ж	1	Р-А0162-66		26.4.66			
	Г	1	Р-0121-63		10.9.63			
	Изм.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата			
Инв. № подл.	Конструк.		Калашников				Литера	Вес	Масшт.
	Вед. конст.		Харьков				Б	15,4	1:1
	Нормок.		Клавдин		10.4.67				
Дата	Подп.	Гл. конст.	Митрофанов		4.4.67	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Лист 1	Всего листов 1	
		Гл. инж.	Дынин		4.4.67				
		Контр.	Лаврентьев		11.4.67				

Инв. №

Подписные воспрещается.

1-40В	⬠	3-22109

▽∂6 ОСТАЛЬНОЕ



Для пуансона угол 20°±15'

а и

х) Допускается применение ~~бакелитовой пленки~~ пленки А ГОСТ 2707-60 ~~пленка БПВ сорт А~~ ~~по ТУ №105-58. Мин. буд. и деревообр. пром. РСФСР.~~

г 1. Склеивание шпона производить ~~бакелитовой~~ пленкой А ГОСТ 2707-~~44~~ 60, волокна древесины в смежных слоях располагать во взаимно-перпендикулярном направлении. х)

2. ~~Пропитывание и лакирование по эталону.~~ Лакирование по эталону. Пропитать смесью хх)

и 3. Толщина шпона не более 0,6 мм.

4. Для ЗИПа длина детали 112,5-0,4

хх) сосновой смолы ГОСТ 11238-65 марки Б (или ТУ ГЛХМ БДП-211-52) со скипидаром ГОСТ 1571-54 или скипидаром экстракционным МРТУ №13-05-8-64

Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата
и	2	Р-10321-68	Шибаев	10.5.68
г	1	Р-0121-63	Жбыр	9.9.63
б	2	ЖС-089-61	Шинк	15.9.61
а	1	Р-0157-60	Зайцев	13.7.60
Констр.	Калашников			
Вед. кон.	Хазыкова			
Нормок.	Колбин			
Гл. конс.	Митрофанов			5.6.67
Гл. инж.	Фрикер			
Воен. пр.	Пономарев			

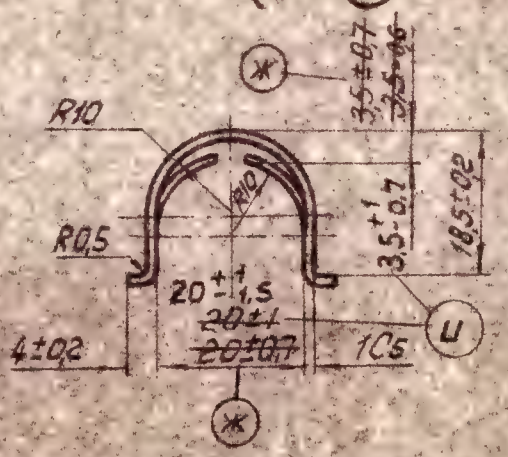
3-22109	56-А-212
Накладка ствольная	1-40В
	Литера: Б; Вес: 32; Масшт.: 1:1
Шпон березовый сорт 1 ГОСТ 99-57	Лист 1; Всего листов 1

Взамен инв. №
Подп.
Инв. № подл.
Дата
Подп.

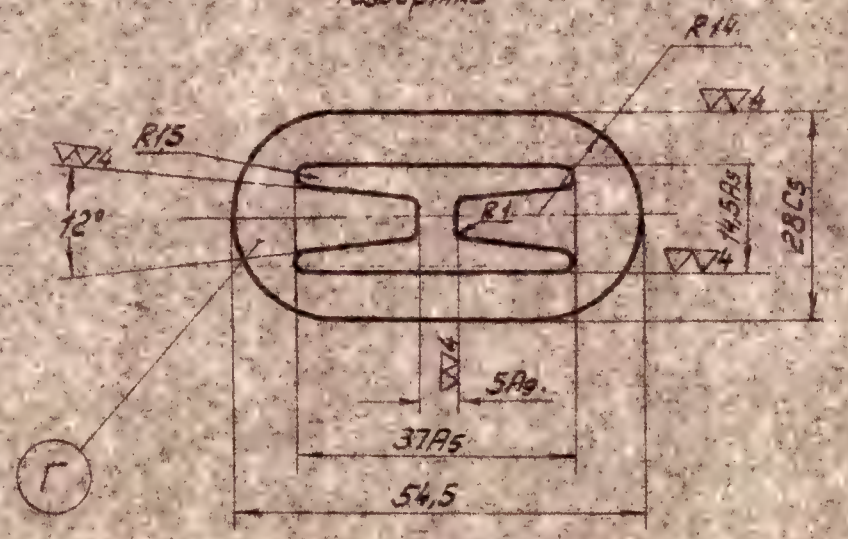
1-41		3-22109

Размножение воспрещается

ОСТАЛЬНОЕ



Развертка



1. Закалить 42-48 Rc

2. Покрытие Хим. Фос. лак ГОСТ 9791-61. ~~фосфато-масляное~~

3. 1% от партии деталей испытывать в „невале" с прогибом пружинной части до уровня крайних дуг.

Продолжительность испытания 24 час.

Ц	1	Р-А0321-68	Шубин	11.9.68	3-22109	56-А-212
З	1	Р-А0161-66		12.9.66		1-41
Ж	2	Р-А062-66		25.4.66	Фиксатор накладки	
Лит.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата		
Констр.	Колесников					Литера: Б; Вес: 10; Масшт.: 1:1
Вед. тех.	Хорьков					
Нормок.	Колбин					
Гл. кон.	Микрюков				Лента 50-С-НО-1 ГОСТ 2284-43	Лист 1; Всего листов 1
Гл. инж.	Дейнит					
Контр.	Сапунов					98

Взамен

Инв. № подл.

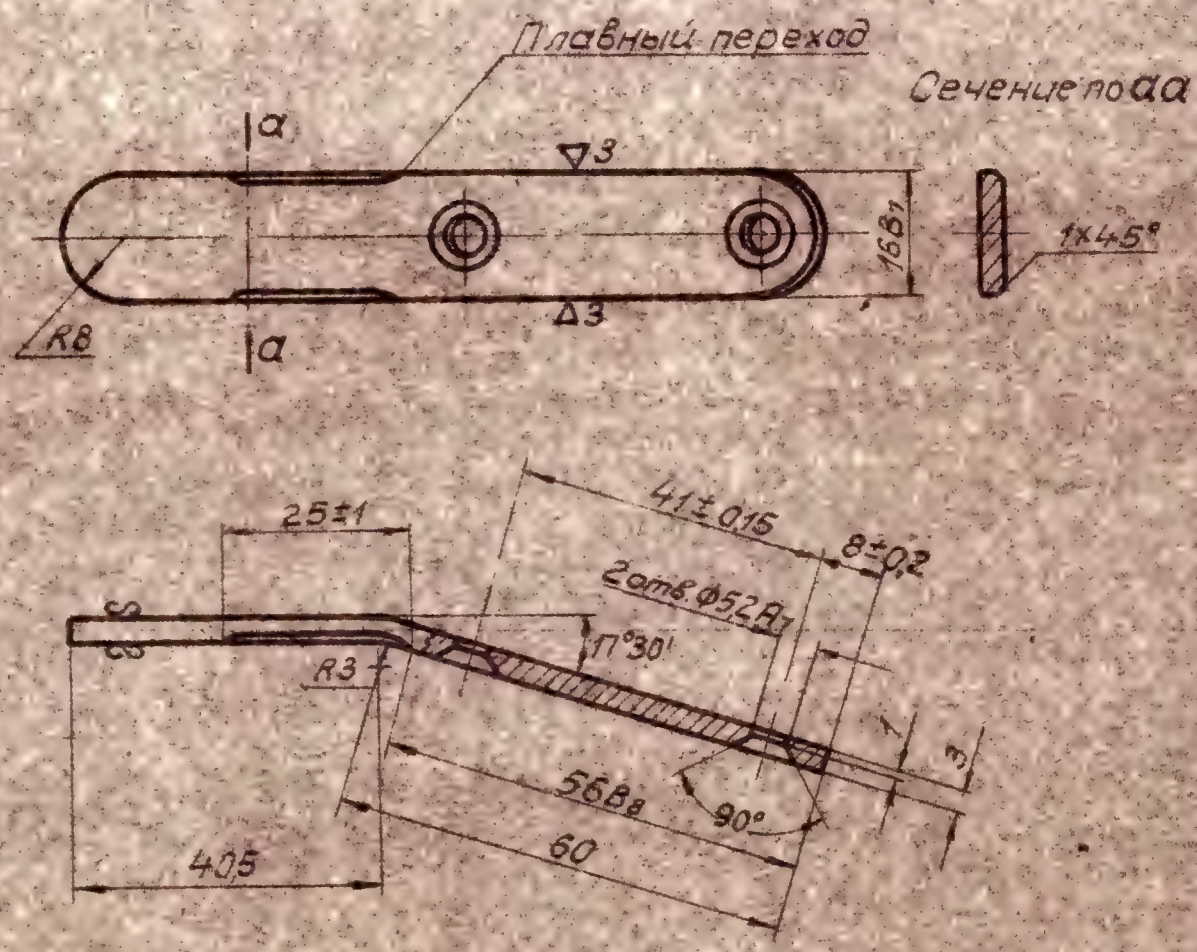
Подп. и дата

Инв. № подл.

Дата | Подп.

1-44

3-22109



Острые ребра притупить

Взамен инв. № подл.

Изм.	Лист	Кол.	Док. исх. №	Подп.	Дата
Констр.			Калашников		
Вед. кон.			Харьков		10.4.58
Нормок.			Колбин		10.4.58
Гл. конс.			Мотофонов		10.4.58
Гл. инж.			Дышин		
Военпр.			Поорнинг		11.4.58

Инв. № подл. | Дата | Подп.

3-22109

Планка приклада

Литер	Вес	Масшт.
Б	34,5	1:1

Лист Б-3 ГОСТ 3680-57

П-Н-50 ГОСТ 914-56

56-А-212

1-44

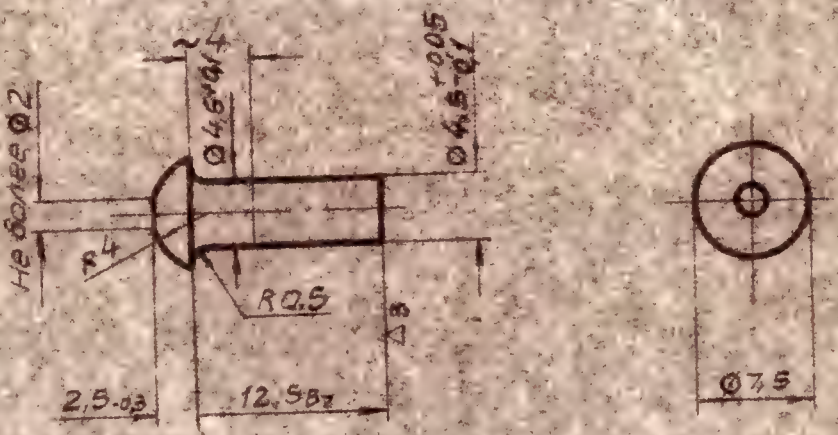
Лист 1 | Всего листов 1

96

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

1-45		3-22109

ОСТАЛЬНОЕ



Покрытие фосфато-масляное.

Чертёж в 1 экз. сверен с оригиналом
Св. Ст.
11.12.58г

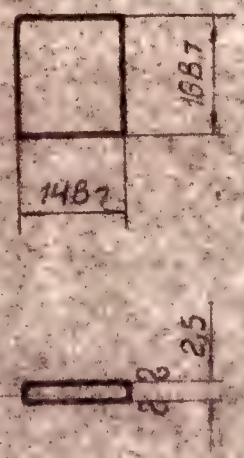
Взамен						3-22109	56-А-212
Инв. № подл.	Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата	Заклепка планки приклада	1-45
		Констр.	Касашнико				Литера: Б; Вес: 1,73; Масшт.: 2:1
		Вед. конс.	Харьков				
		Нормок.	Колбин				
Дата	Подп.	Гл. конс.	Житорчук			Провалока 4,5-1,5 ГОСТ 5663-51	Лист 1; Всего листов 1
		Гл. инж.	Данько				
		Воен. пр.	Назарчук				

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

1-46		3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

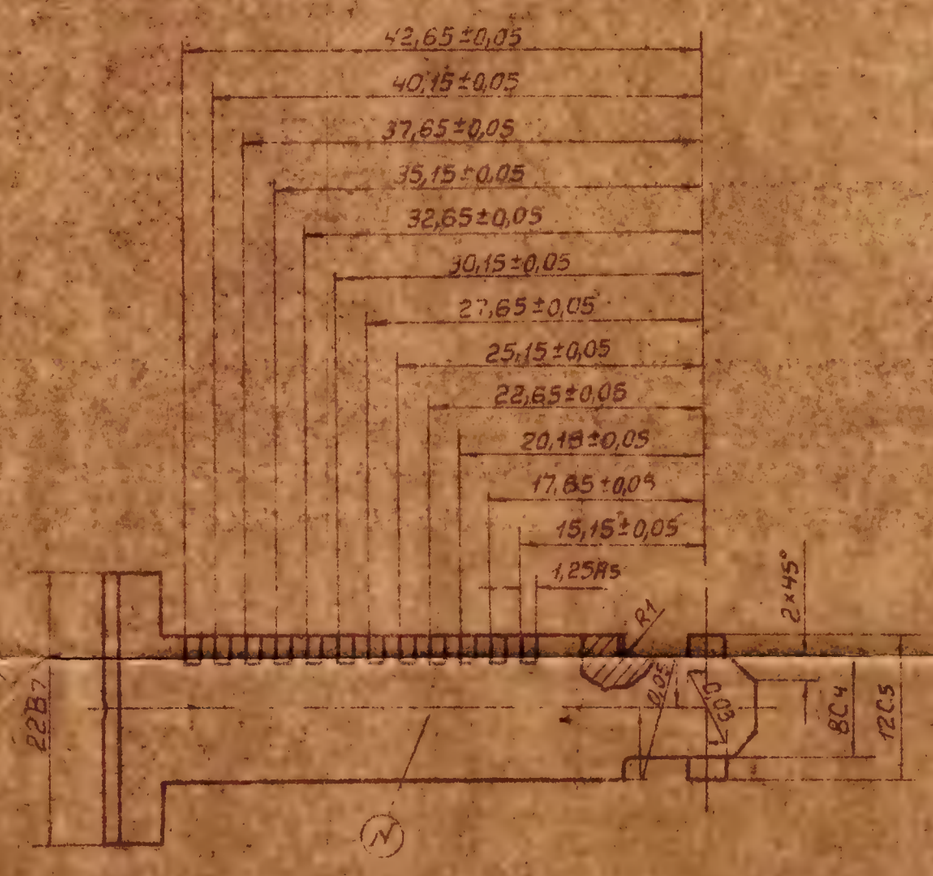
▽3 ОСТАЛЬНОЕ



За лин. Тошка 9.12.58 г.

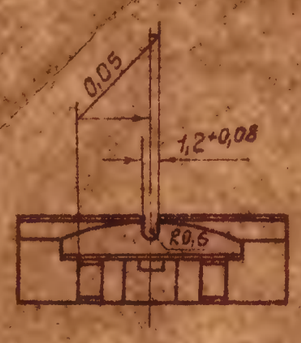
Взамен инв. № подл.						3-22109	56-А-212	
	Изм.	Кол.	Док. исход.	Подпись	Дата	Пластинка	1-46	
Инв. № подл.	Констр.		Калашникова				Литера	Вес	Масшт.
	Вед. кон.		Харьков				Б	4,2	1:1
	Нормок		Колбин						
Дата	Подп.	Гл. конс.		Митрофанов		Лист Б-2,5 ГОСТ 3680-57	Лист 1	Всего листов 1
		Гл. инж.		Дынин		ПН-40 ГОСТ 914-56		
		Воен. пр.		Поронцев				98

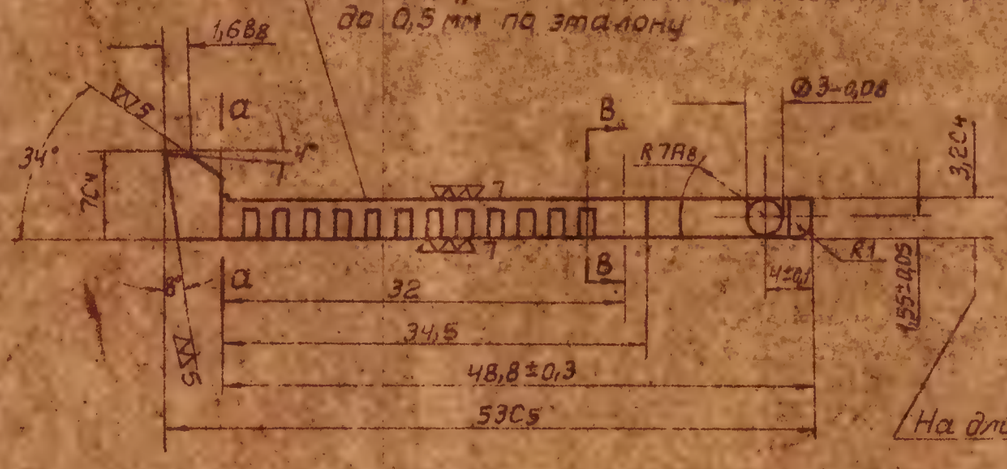
ВЫЖИГАНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



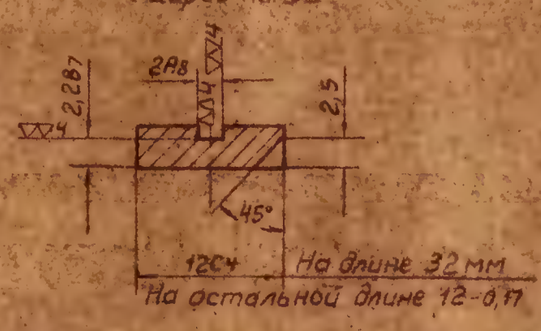
▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ

Допускается недоход шлифованной поверхности до линии „а-а" до 0,5 мм и переход за линию „а-а" с зашлифовкой заплечиков до 0,5 мм по эталону





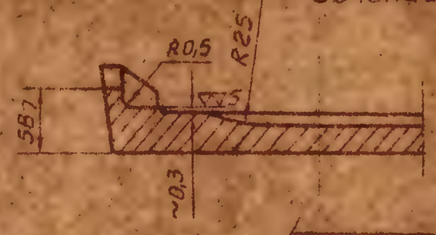
Разрез по ВВ

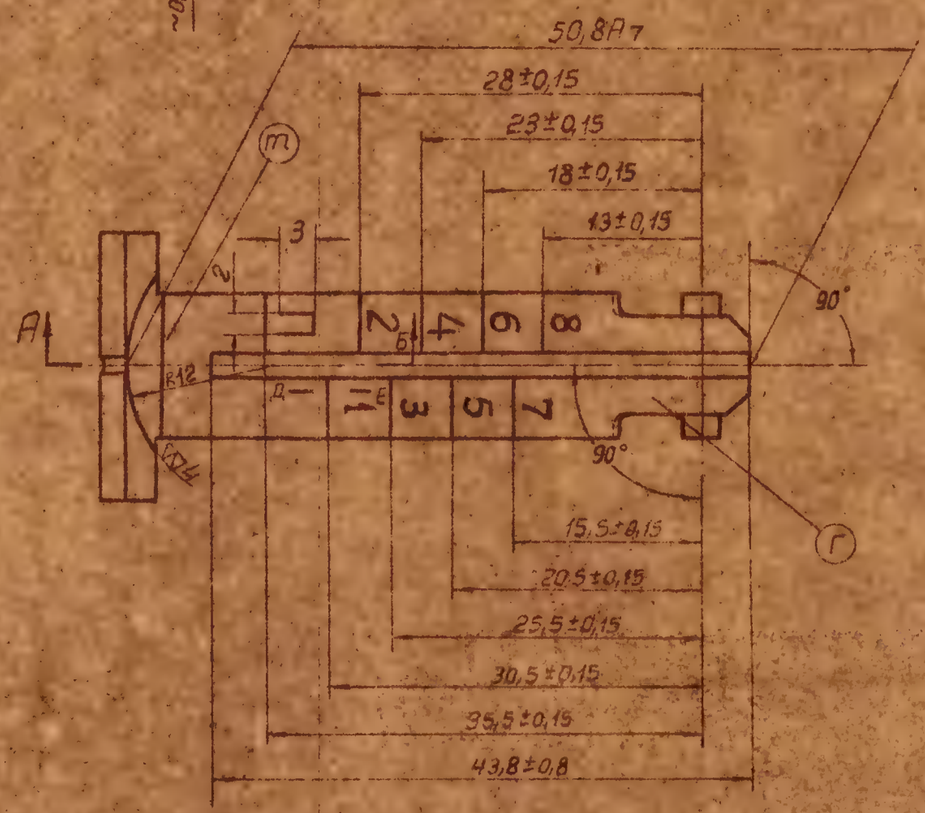


На длине 32 мм
На остальной длине 12-0,17

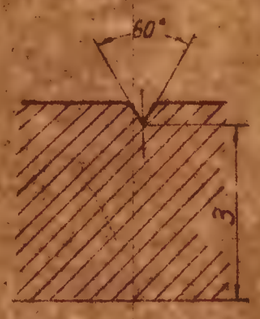
На длине 34,5, на остальной длине 3,2-0,11

Сечение по АБ





Сечение по ДЕ
М 10:1



1. Острые ребра притупить
2. Внутренние углы R 0,4
3. Местные дефекты обработки по эталону
4. Закалить 37-44 Rc
5. Риски и цифры хромировать
6. Четкость обозначения рисок и цифр по эталону
7. Покрытие фосфато-масляное

Изм.	Лист	Кол.	Док. №№	Подпись	Дата	3-22109
Констр.		Калашников				Планка прицельная
Вед. кон.		Харьковский				
Нормок.		Колесов				
Гл. конс.		Мусатов				Сталь 50 ГОСТ 1050-57
Гл. инж.		Дейнеко				
Военпр.		Фаронов				

56-А-212

2-1

Литера	Вес	Масшт.
Б	15	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

99

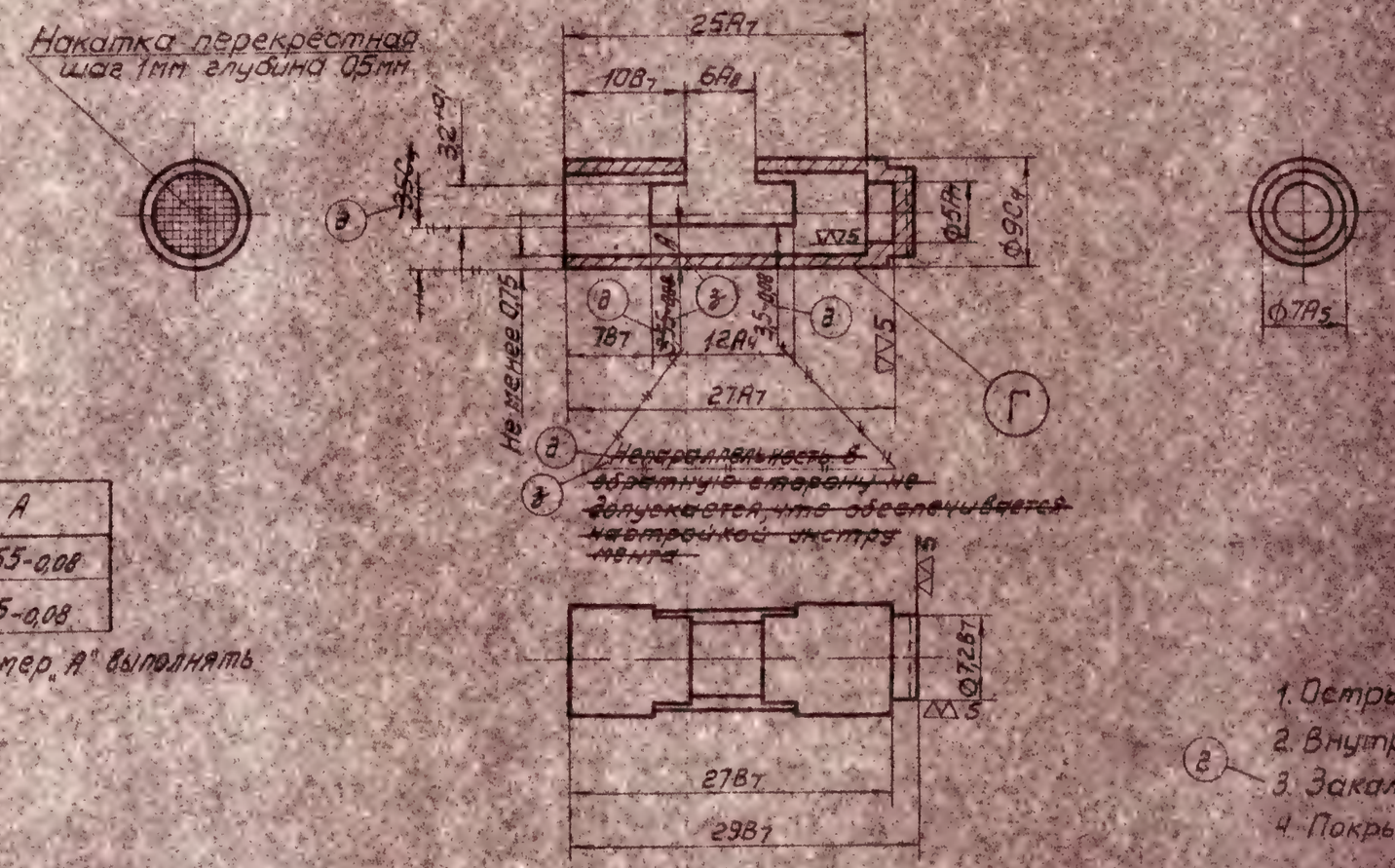
Взамен инв. №

Инв. № подлин.

Дата | Подп.

3-22109		2-2

▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



Группы	А
I	3,55-0,08
II	3,5-0,08

ж Для ЗИПа размер „А" выполнять по II группе.

1. Острые ребра притупить
2. Внутренние углы R≈0,4
3. Закалить ~~37-44 Rc~~ HRA69-73 (г)
4. Покрытие фосфато-масляное

ж	3	Р-20186-66			19.9.66	3-22109	56-А-212
д	4	Р-80214-64			23.12.64	Хомутик планки прицельной	2-2
г	1	Р-0121-63			10.5.63		Литера / Вес / Масшт. Б / 4 / 2М
Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата			
Констр.	Калашников					Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1 / Всего листов 1
Вед. конс.	Карьков						
Нормок.	Келвин						
Гл. конс.	Митрофанов						
Гл. инж.	Детин						
Вс. инж.	Гарсин						

Размерные предельные отклонения

Взамен инв. № подлин.

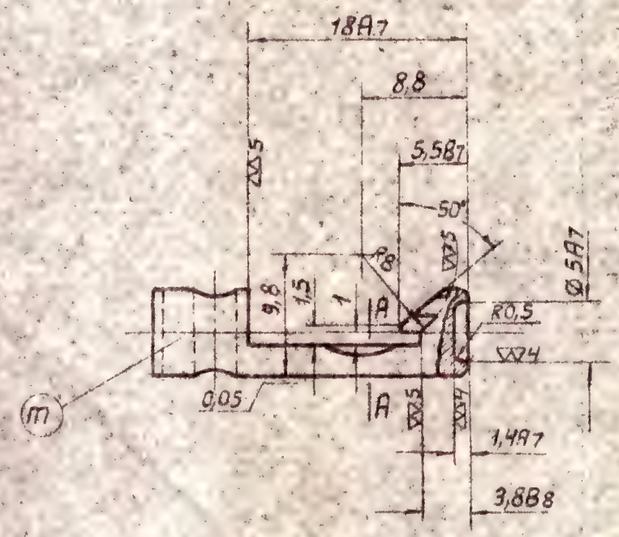
Инв. № подлин.

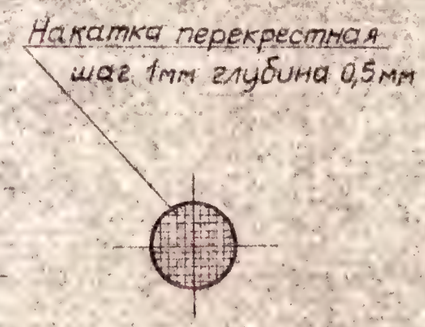
Дата | Подп.

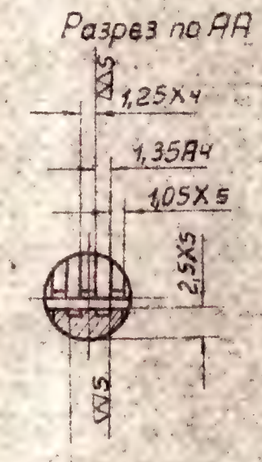
3-22109 | 2-3

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

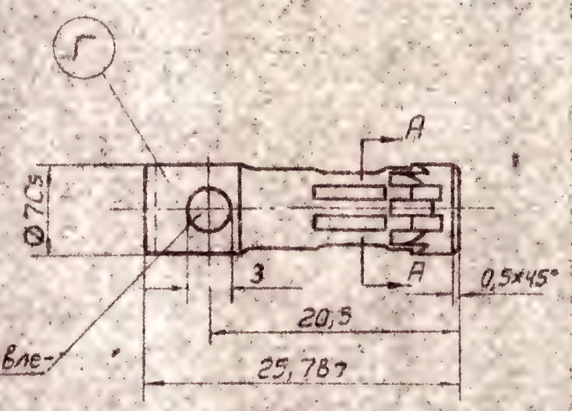
▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ







Допускается врезание до 0,75мм.



Допускается изготовление без отверстия

1. Острые ребра притупить
2. Внутренние углы R=0,3
3. Закалить ~~37-44Rc~~ HRA69-73 (г)
4. Покрытие фосфато-масляное

					3-22109	56-А-212		
2	1	Р-0121-63			Защелка хомутика	2-3		
Изм.	Кол.	Док. и его №	Подпись	Дата				
Констр.	Колашников					Литера	Вес	Масшт.
Вед.конс.	Харьков					Б	3,6	2:1
Нормок.	Кулбин				Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1	
Гл.конс.	Нутфанов							
Гл.инж.	Дынин							
Воен.пр.	Кранилев							10Л

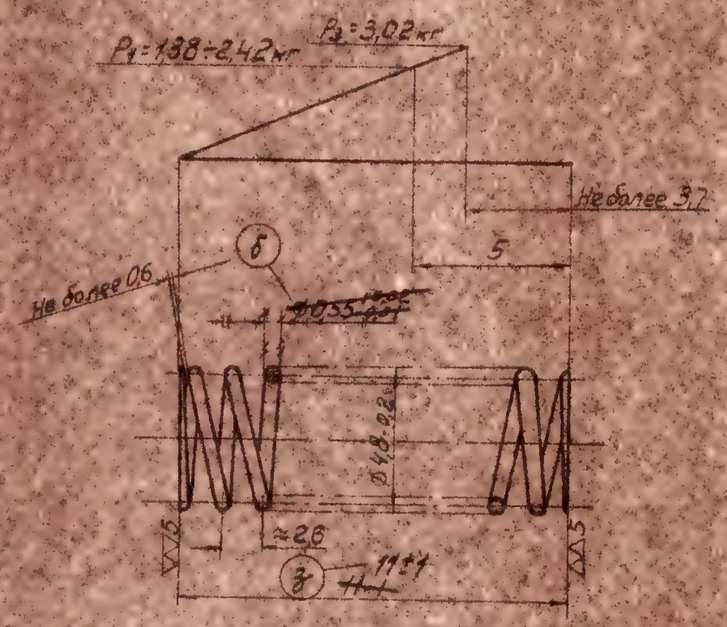
Взамен инв. №подл.

Инв. №подл.

Дата | Подп.

3-22109 | 2-4

РАЗРАБОТЧИК ЗОЗНАЧЕШАЕТСЯ



∽ остальное

1. Длина развернутой проволоки — L=85 мм
2. Навивка пружины — правая
3. Число рабочих витков — n=4
4. Число полное витков — n_1=6±0,5
5. Диаметр контрольной гильзы — $Д_г$=5 мм
6. Термообработка ... отпуск — 240°-260°
7. Испытание пружины в „невале" при сжатии до соприкосновения витков в течение — 24 часов
8. Концы пружины притупить
9. Торцы пружины шлифовать с захватом 3/4 окружности витка

б — Проволока I-0,56 ГОСТ 9389-60.

Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212
Констр.	Лапшинцев				Пружина защелки хомутика б	2-4
Вед. конст.						Литера Б · Вес 0,15 · Масшт. 5:1
Нормок.						
Гл. конст.						Лист 1 · Всего листов 1
Утв.						
Согл.						

~~Проволока 0,56 В II ГОСТ 5047-49~~ ж)

Экзамен. лист. лодл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109 | 3-1

Остальное

Развертка фигурного паза М 2:1

Размеры $8^{+0,4}$ и R3 проверяются по диаметру 33 (R16,5A7)

Допускается зарезка до 0,4мм

притупить R0,5

На участке, начиная от половины ширины спирального паза в направлении к заднему торцу допускается провал до 17,1

Прямоугольная винтовая нарезка, левая, шаг 100мм

Фаска 0,3×45° по всему контуру паза

Разрез по АА

Допускается неслияние от отдельных проходов инструмента по эталону

Допускается неслияние плоскостей в пределах допуска

Ребра притупить

Допускается зарезка в пределах допуска

Допуск для настройки операции

Для настройки операции

Допускается параллельное смещение плоскостей относит. друг друга до 0,05мм

Допускается врезание до 0,2 мм.

Разрез по СС

Притупить

По контуру фаска 0,5×45°

Сечение по ББ

Допускаются некольцевые следы от метчика глубиной до 0,05мм

Сечение по КК

Сечение по ВВ

М 2:1

Сечение по ДД

1. Внутренние углы R=0,3
2. Острые ребра притупить
3. Закалить 42-48 Rc
4. Местные дефекты обработки по эталону
5. Наружные поверхности полировать по эталону

Б	1	Ж-089-61			3-22109	56-А-212	
Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата	Рама затворная	3-1	
Констр.	Калашников					Литера Б	Вес 353 / Масшт 1:1
Вед. кон.	Харьков						
Нормок.	Колбин				Сталь 30ХГСА ГОСТ 4543-48	Лист 1	Всего листов 1
Гл. конс.	Митрофанов						
Гл. инж.	Дынин						
Военпр.	Паранинов						

Взамен инв. №

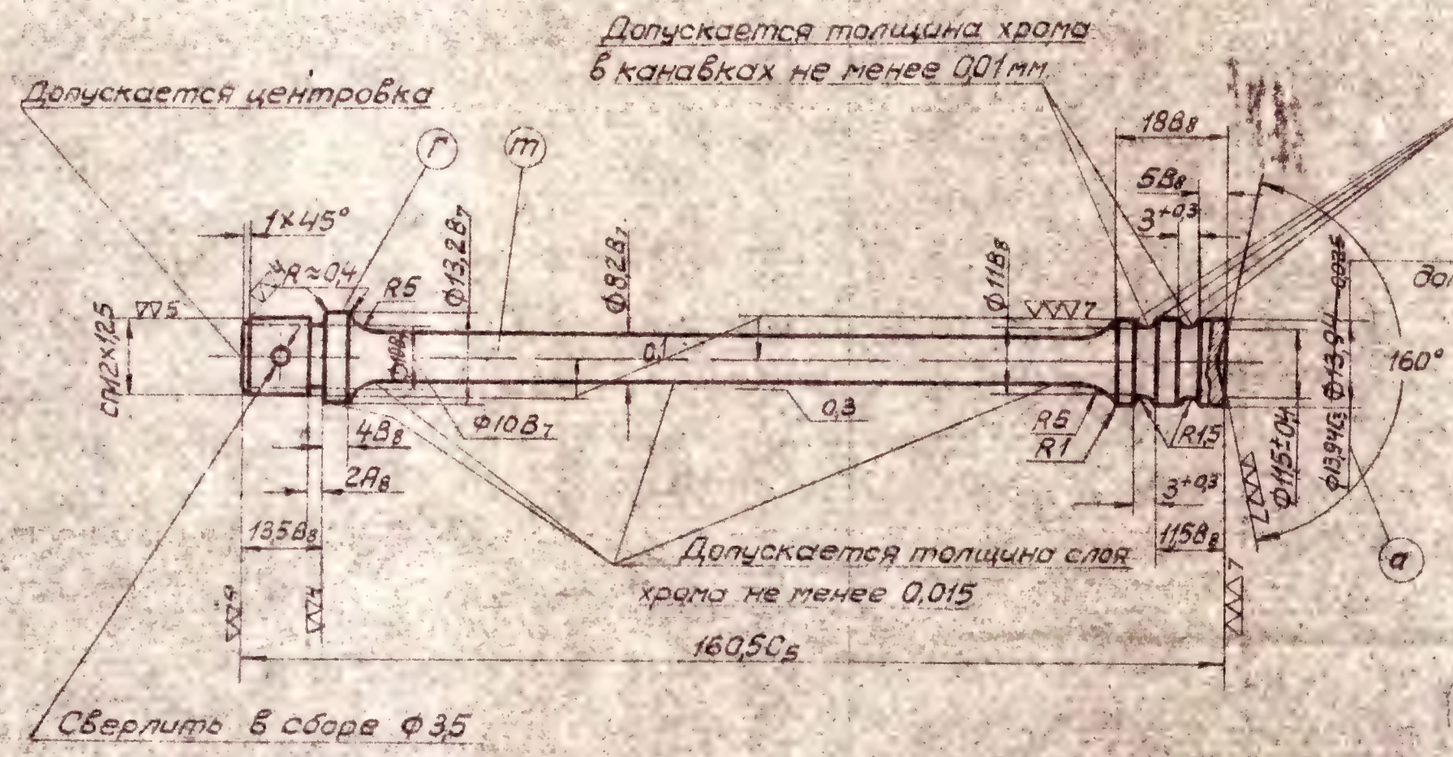
Инв. № подл.

Подп. Дата

3-22109 | 3-2

Российский институт

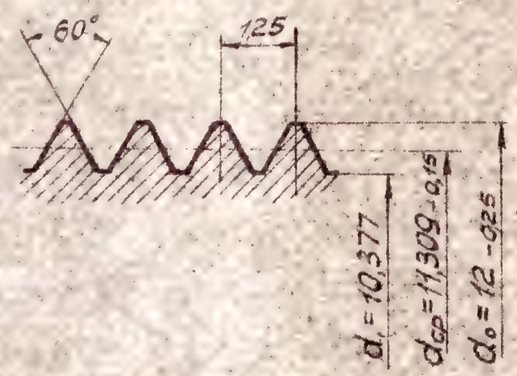
▽▽6 ОСТАЛЬНОЕ



На задних поясках допускается ф13,94 С3а

До хромирования кромки притупить R 0,3÷0,6

1. Закалить 35-40 Rc
2. Наружную поверхность, кроме резьбовой части и передней вогнутой поверхности, - хромировать. Толщина слоя хрома не менее 0,02 мм. Ленточка на переднем торце хромируется одновременно с остальной поверхностью.
   На передней кромке поршня после хромирования, допускается притупление радиусом не более 0,2 мм. При дефектах хромового покрытия на ленточке допускается подрезка торца с удалением хрома.
3. Стержень штока и передний торец полировать по эталону.



Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212
Констр.		Калашников			Шток	3-2
Вед.кон.		Харьков				Литер Б · Вес 83 · Масшт 1:1
Нормок.		Калинин				
Гл.конс.		Мутафанов			Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Лист 1 · Всего листов 1
Гл.инж.		Дынин				
Воен.пр.		Пономарев				

Перенесено ф10в7 по топ. линии 19.12.88

Взамен инв. № подл.

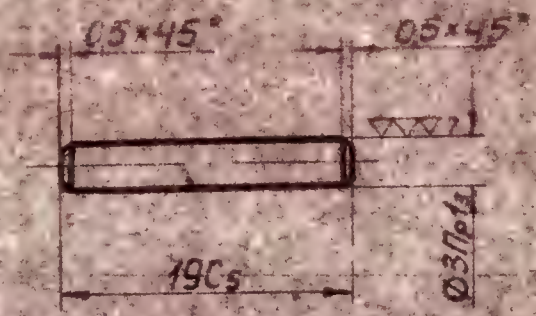
Подп. и дата

Инв. № подл.

3-3		3-22109

~~5 ОСТАЛЬНОЕ~~

3 остальное



Размеры для контроля

Нач. отдела
нач. отд. по заку
Св. Кузн.

Взамен инв. N подл.								
	8	7	Р-045-62	Тр. Мин	10.7.62			
	Изм.	Кол.	Докумегл N	Подпись	Дата			
Инв. N подл.	Констр.		Калашников					
	Вед.кон.		Харьков		9/V 58			
	Нормок		Колбин		9/V 58			
Дата / Подп.	Гл.конс		Митрофанов		9.V.58			
	Гл.инж		Дынин		10.V.58			
	Военпред		Поспелов		10.V.58			

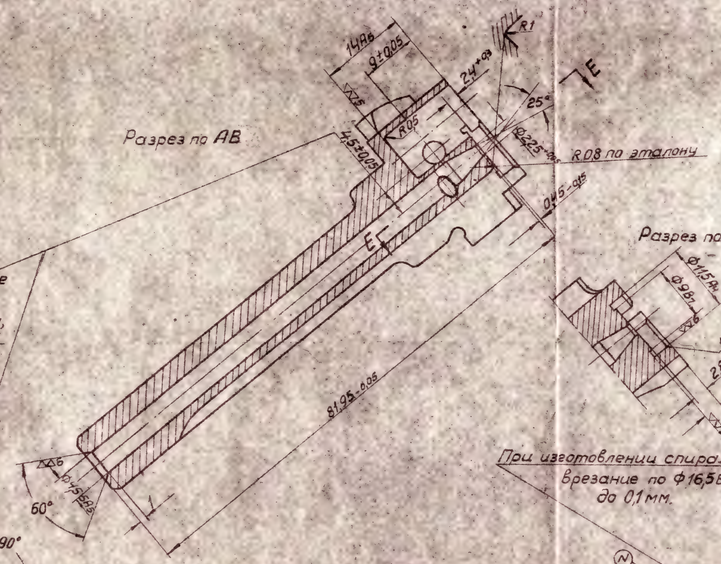
3-22109	56-А-212		
Штифт штока	3-3		
	Литера	Вес	Масшт.
	Б	1	2:1
Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1	
		105	

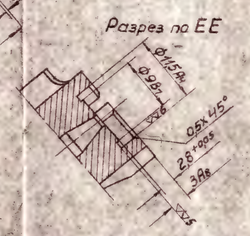
3-22109 | 3-4

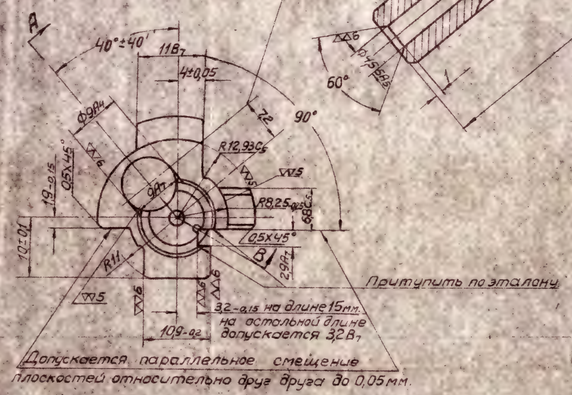
РАЗМНОЖЕНИе ВОСПРЕЩАЕТСЯ

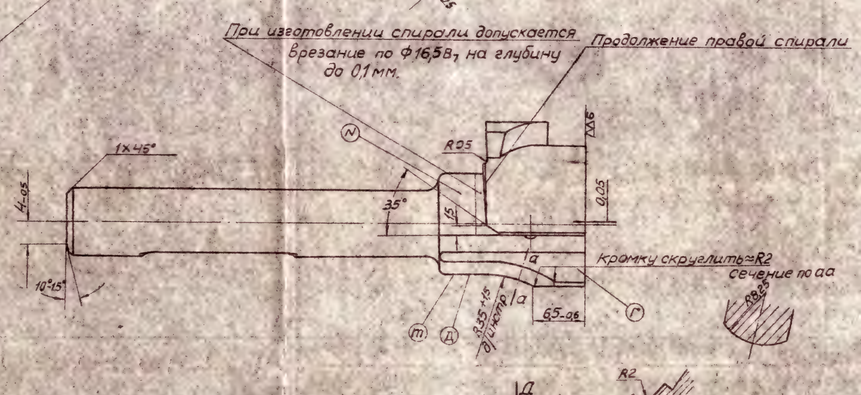
▽▽▽ 7 остальное

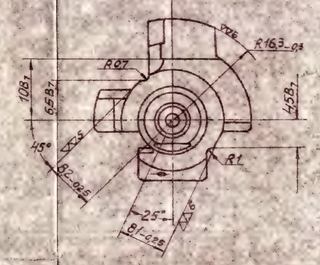
Размер 72 проверяется совместно с размером 4,5 ± 0,05 калибром типа выбрасывателя, имеющим номинальные размеры.
При прилегании калибра к нижней образующей гнезда, расстояние между зацепом калибра и противоположной образующей гнезда для патрона должно быть в пределах от 9,9 до 10,06 мм



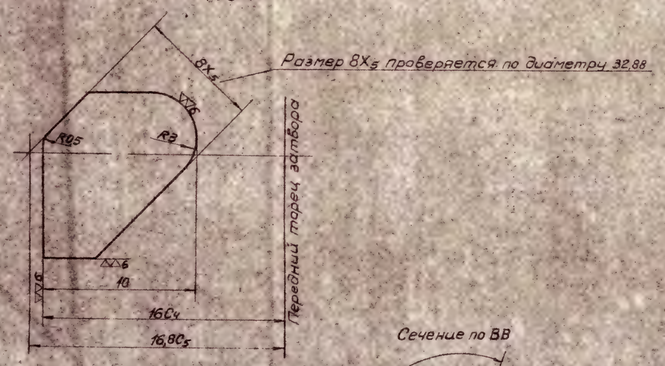


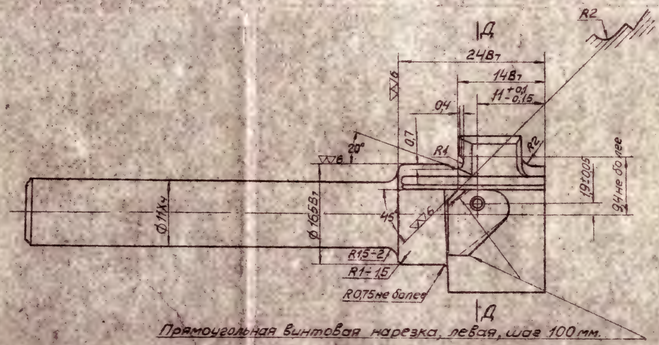


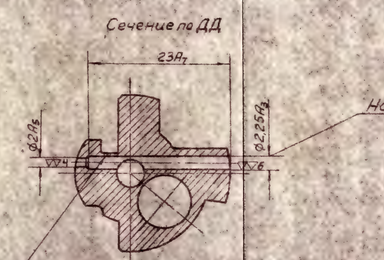


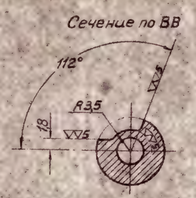


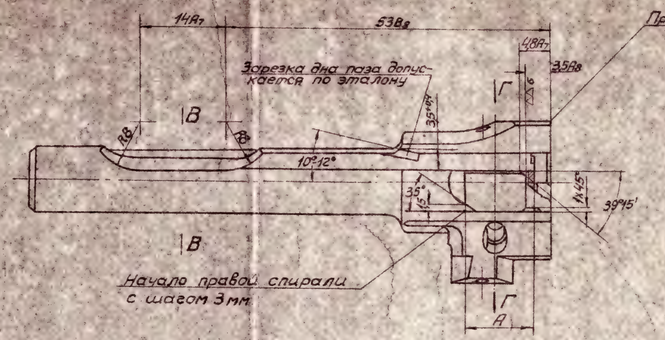
Профиль ведущего выступа затвора
М 5:1

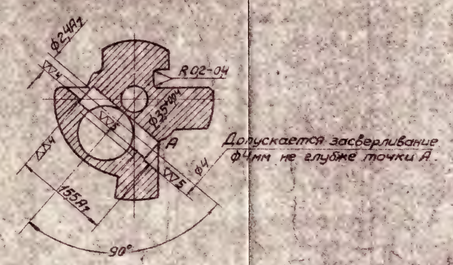












Группа	А
I	11,2C4
II	11,16C4

1. Внутренние углы R=0,3
2. Острые ребра притупить фаской 0,4x45°
3. Допуск на смещение чашечки относительно оси затвора 0,05
4. Вогнутость дна чашечки не допускается
5. Местные дефекты обработки по эталону
6. Закалить 42-48 Rc
7. Для ЗИП размер А выполнять по I группе

Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212
Конструктор	Волошинов				Затвор	3-4
Нач. отд.	Карякин					Литера / Вес / Масштаб
Нормоконтр.	Кальин					Б / 75 / 2:1
Гл. конструктор	Петрович				Сталь 25ХНВА ГОСТ 4543-48	Лист 1 / Всего листов 1
Гл. инж.	Данцер					
Военпред	Ленкин					

Согласовано

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Подп. и дата

3-22109 | 3-5В

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

▽▽▽ ГОСТ ОСТАЛЬНОЕ

Допускается толщина не менее 1,58 мм, при условии, что на соседнем участке 4 мм, толщина не более 1,63

Сечение по АА

Сечение по ВВ

Притупить Rc 0,2 не более

Притупить 0,3

Отдельные порезки выходящие за пределы чистоты ▽▽▽7, не допускаются

М 5:1

Притупить 0,3 × 45°

R0,5÷0,7

На участке А допускается 0,9-0,15 с плавным переходом на переднюю грань

Допуск на несоосность контура 0,6

1. Калить HRC 44-50 48

~~1. Закалить 44...48 Rc HRC 42...50~~

2. Покрытие - фосфатное пассивирование

25Х2Н4ВА ГОСТ 4543-61

Сталь ~~30ХГСА ТУ 14-1-2774-58~~

Ц	5	Р-А0521-68	Шубин	16.9.68	3-22109	56-А-212
Г	4	Р-0121-63	Ткач	9.9.63		3-5В
В	3	Р-045-62	Шубин	10.4.62	Ударник	
А	2	Р-0159-63	Шубин	17.12.63		
Изм.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата		
Конструк.		Кратенков				Литера: Б; Вес: 48; Масшт.: 2:1
Вед. конс.		Харьков				
Нормок.		Кольцов				Лист 1; Всего листов 1
Гл. конс.		Шкатов				
Гл. арх.		Гинзбург				
Военпр.		Ярошевич				1:1

Взамен Инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

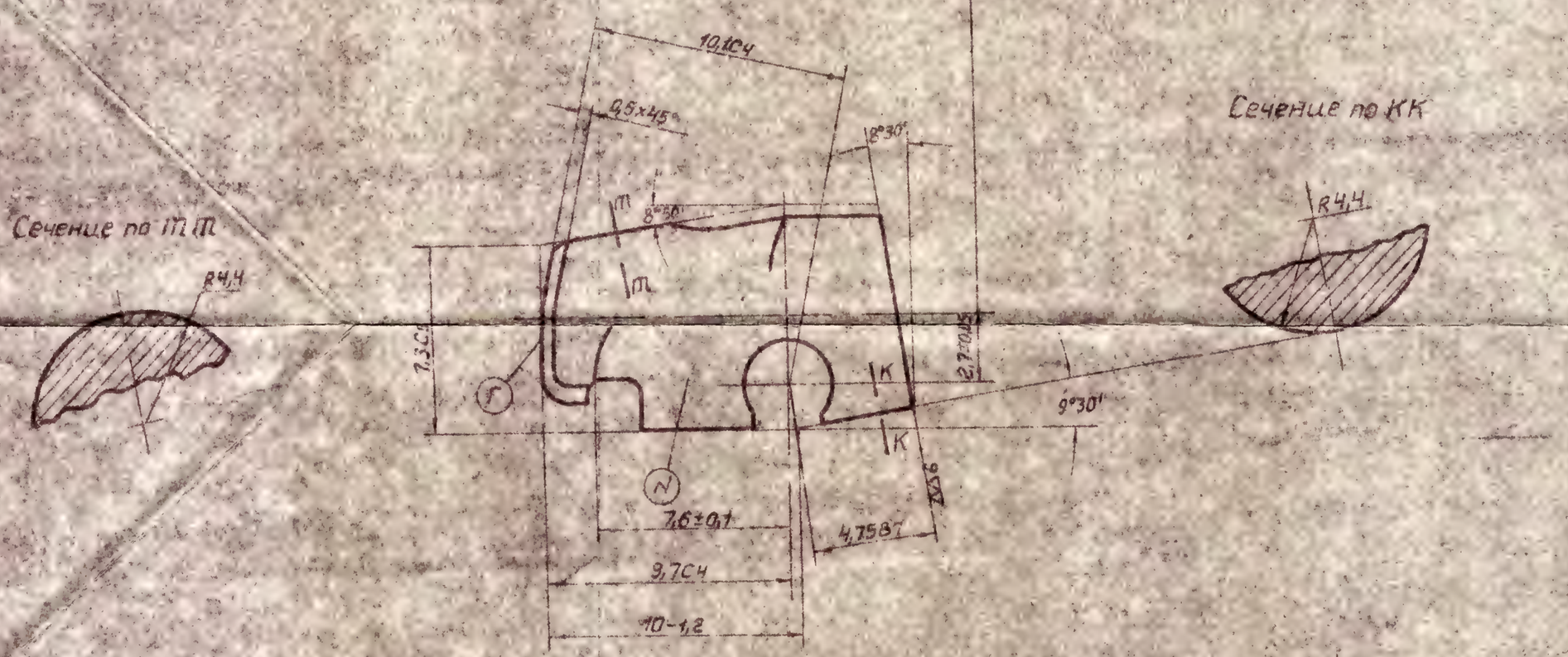
Ас 12

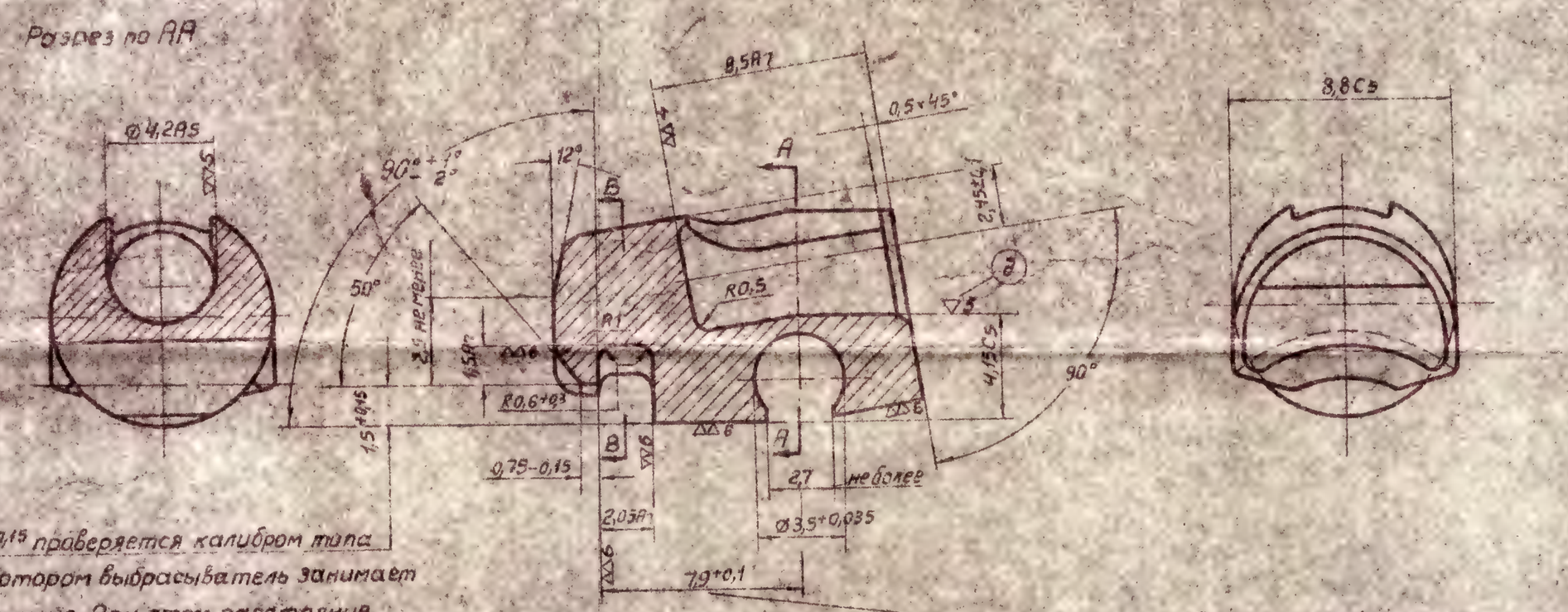
3-22109 | 3-6

Размещение конструктивно

▽▽7 остальное

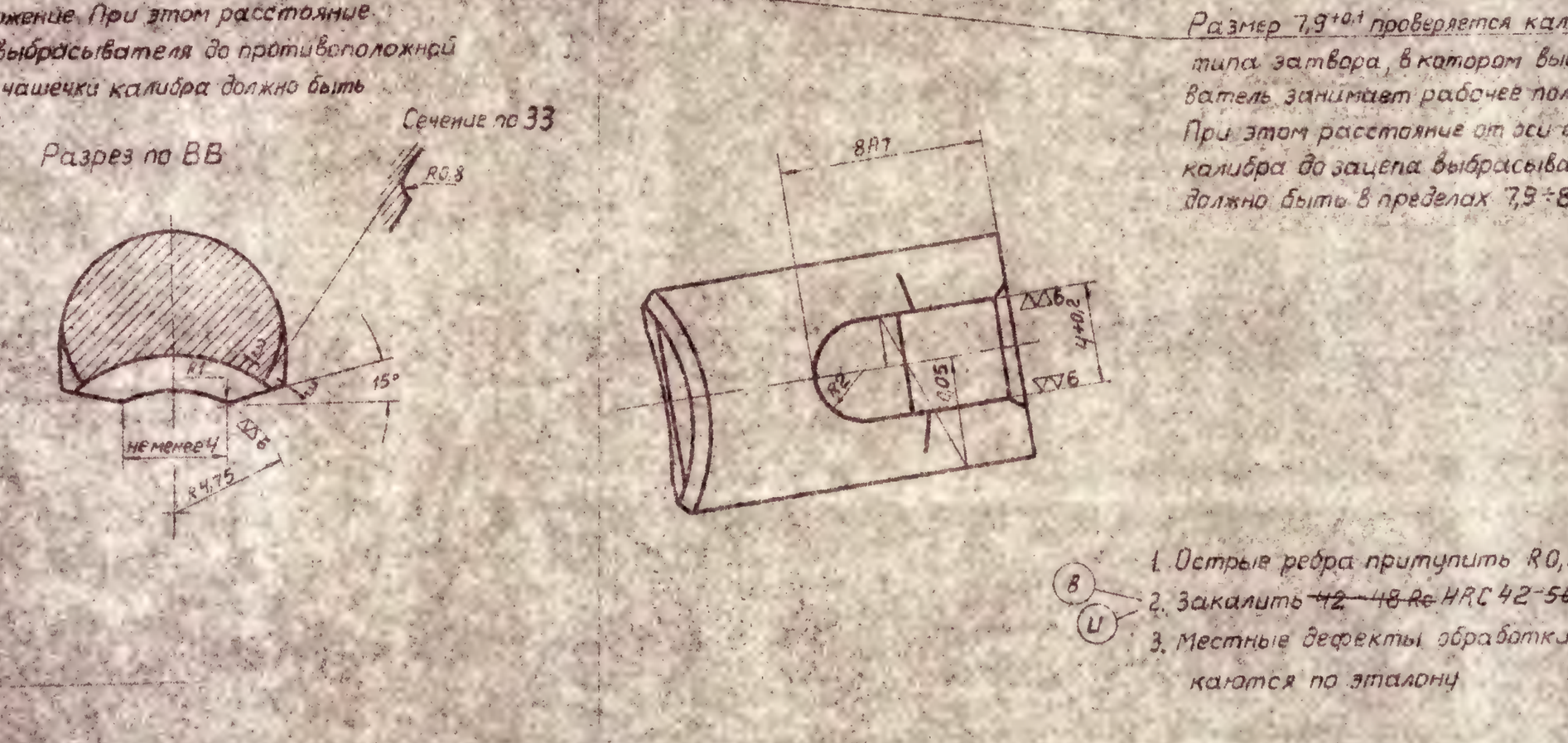
В готовой детали размер 2,7±0,05 контролируется при проверке размеров 1,5+0,15 и 7,9+0,1





Размер 1,5+0,15 проверяется калибром типа затвора, в котором выбрасыватель занимает рабочее положение. При этом расстояние от зацепа выбрасывателя до противоположной образующей чашечки калибра должно быть от 9,95÷10,1мм.

Размер 7,9+0,1 проверяется калибром типа затвора, в котором выбрасыватель занимает рабочее положение. При этом расстояние от оси отверстия калибра до зацепа выбрасывателя должно быть в пределах 7,9÷8 мм.

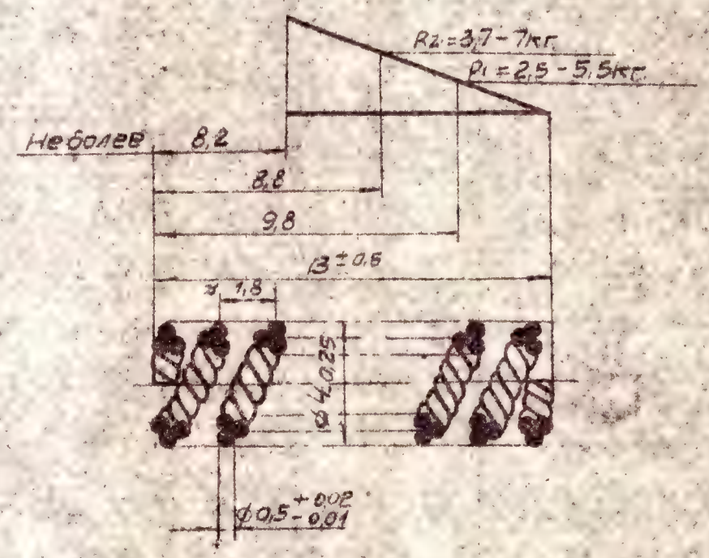


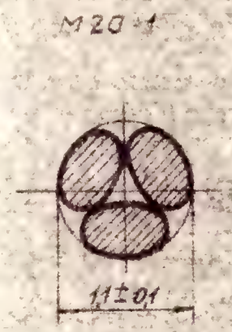
1. Острые ребра притупить R0,3
2. Закалить ~~42-48 Rc~~ HRC 42-48
3. Местные дефекты обработки допускаются по эталону

25Х2Н4ВА ГОСТ 4543-61
Сталь ~~30ХРА ГОСТ 2774-58~~

Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212
Разраб.					Выбрасыватель (В)	3-6
Пров.						Литера Б, Вес 3,8, Масштаб 1:1
Т.контр.					~~Сталь 25ХН3А ГОСТ 4543-48~~ *)	Лист 1, Всего листов 1
Н.контр.						108
Утв.						

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №





1. Длина развернутой проволоки одной жилы — L=68мм
2. Навивка троса — левая
3. Шаг навивки троса — t_1=4-5мм
4. Длина развернутого троса — L_T=63 мм
5. Навивка пружины — Правая
6. Число рабочих витков — n=5,5
7. Число полное витков — n_1=6,5 о.в
8. Диаметр контрольной гильзы при сжатии пружины до Hг — Dг=4,2 мм
9. Отпуск — 240°-260°
10. Крайние витки подогнуть. Зазор между концом крайнего витка и рабочим витком допускается не более — 0,3мм
11. Испытание в „неволе" до соприкосновения витков. — 24часа
12. Концы крайних витков сошлифовать по эталону.
13. После испытания в неволе производится 100% ОС испытание на вибрацию в течение 1 минуты.
14. 2% пружин подвергаются выборочным испытаниям многократной переменной нагрузкой в течение 30 минут.

*) Проволока I-0,5 ГОСТ 9389-60

Н. тех. лит. и тест. Шебуев 9/XII-58г.
гл. Зоц 9.12.58

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата подп.

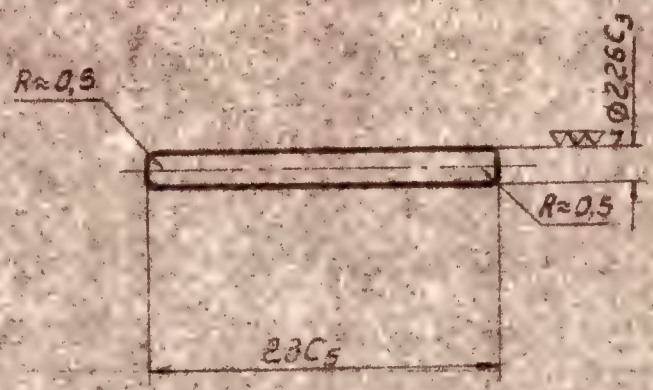
8	2	ЭС-089-61			3-22109	56-А-212	
Изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата	Пружина выбрасывателя (8)	3-7	
Конструктор	Калашников					Литера	Вес	Масштаб
Вед. конструктор	Корякин					5	0,2	5:1
Нормоконтролер	Кольцов					Лист 1	Всего листов 1	
Гл. технолог	Мурзин					*) Проволока 0,5 В-I ~~ГОСТ 9389-60~~ *)		
Гл. инженер	Дрозд							
Утвердил	Горонцев							

Б-Б

3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

∇∇ 5 ОСТАЛЬНОЕ



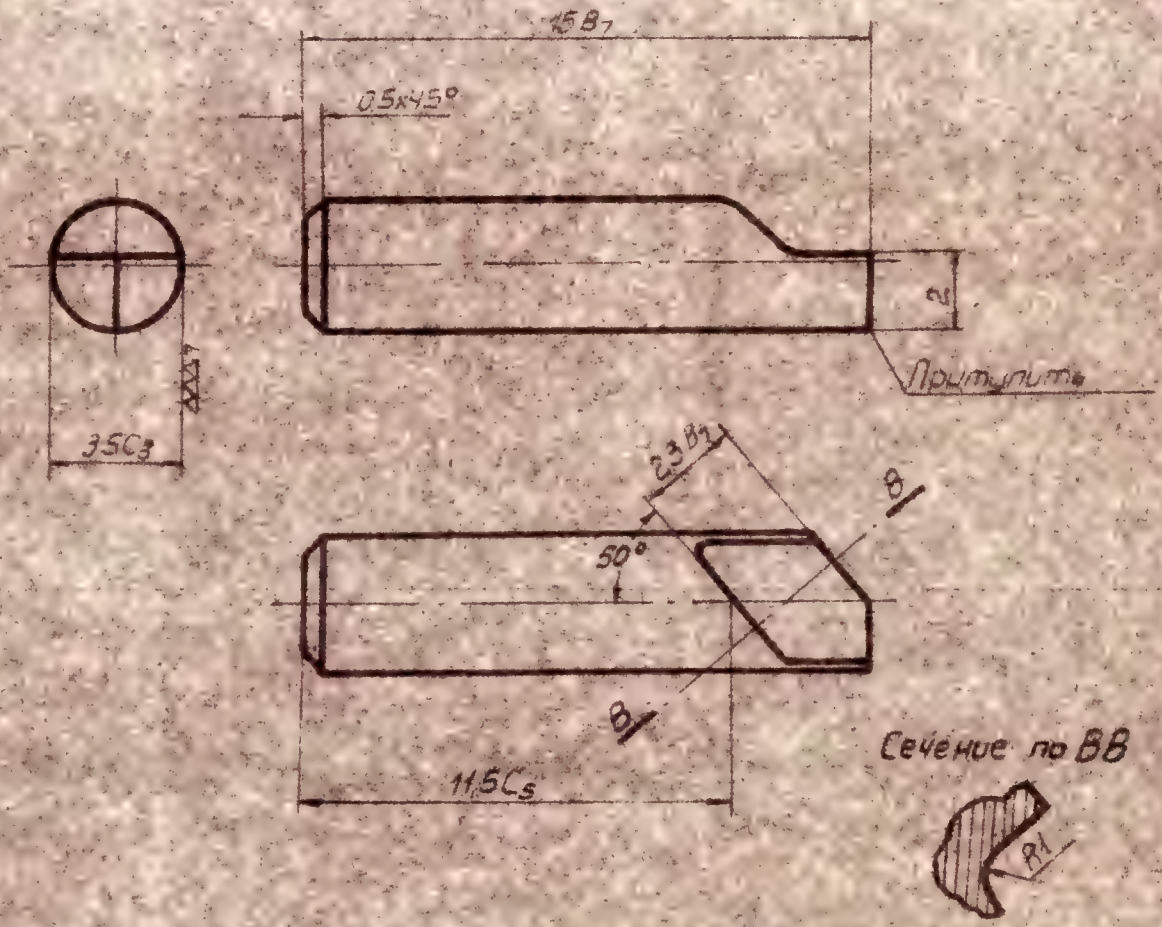
1. Заколить 37-44 Rc
2. Покрытие- фосфатное пассивирование

Взам. инв. №						3-22109	56-А-212
Инв. № подл.		Изм.	Кол.	Док. №№	Подпись	Дата	Штифт ударника	3-9
		Констр.	Колодяжный					Литера: Б; Вес: 0,8; Масшт: 2:1
		Зав. кон.	Харьков					
		Нормок.	Кагович					
Дата	Подп.	Гл. кон.	Митрофанов				Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1; Всего листов 1
		Гл. инж.	Левин					
		Зав. отд.	Лапшинов					110

3-10

3-22109

5 ОСТАЛЬНОЕ



1. Закалить 37-44 Rc
2. Покрытие - фосфатное пассивирование

Усил. р-ник
п. ш. 18 Зеф.
Об. Ку
4.12.58г.

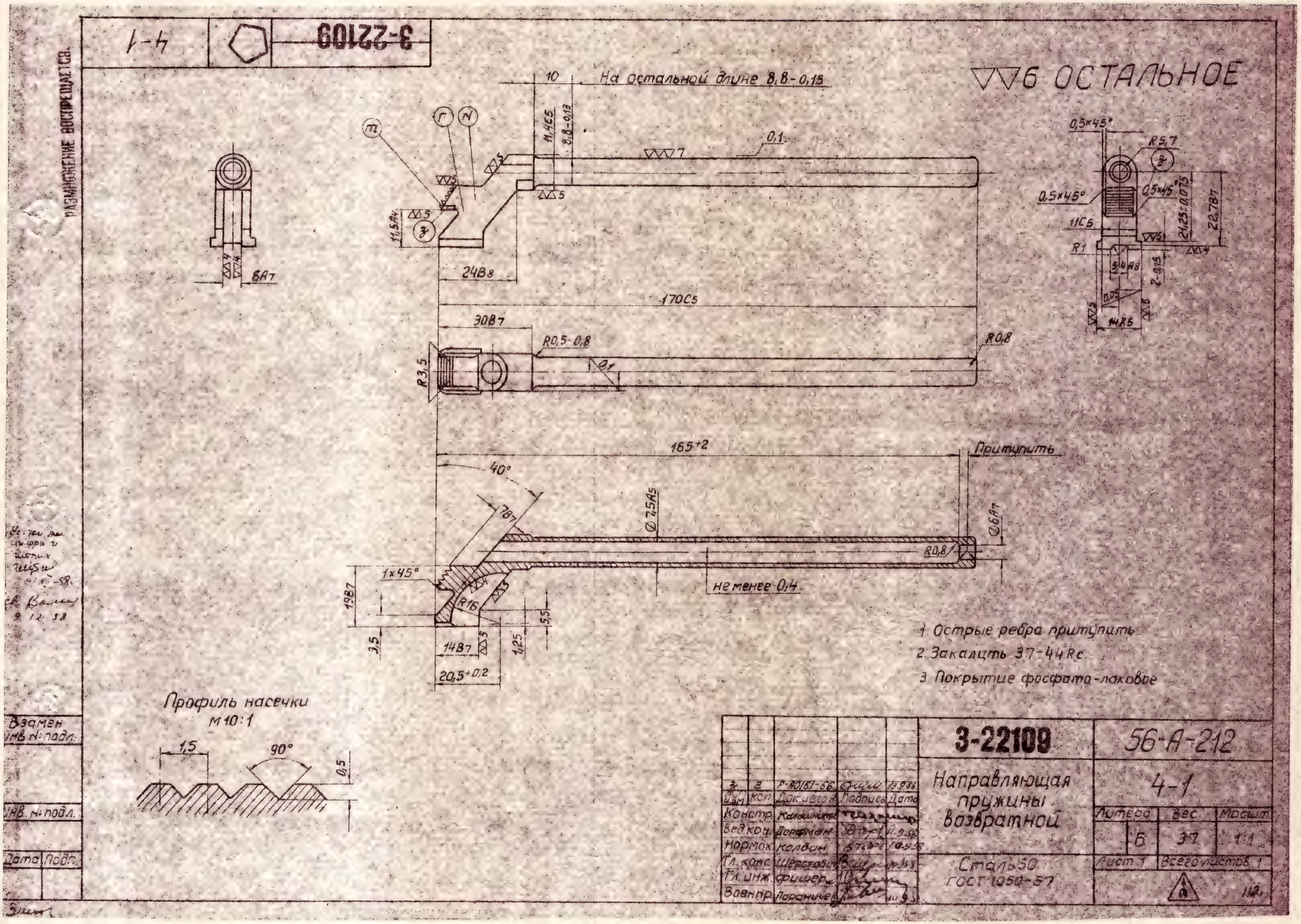
Взам. инв. №: подл.

Инв. № подл. | Дата | Подп.

Изм.	Кол.	Докуего №	Подпись	Дата
Констр.		Колешников		
Вед. конс.		Ларьков		
Нормок		Кроф		9/IV 58
Гл. конс.		Матрофанов		9/IV 58
Гл. инж.		Иванов		10/IV
Военпр.		Паранчев		10/IV 58

3-22109	56-А-212
Ось выбрасывателя	3-10
Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Литера: Б; Вес: 1; Масшт.: 5:1; Лист 1; Всего листов 1

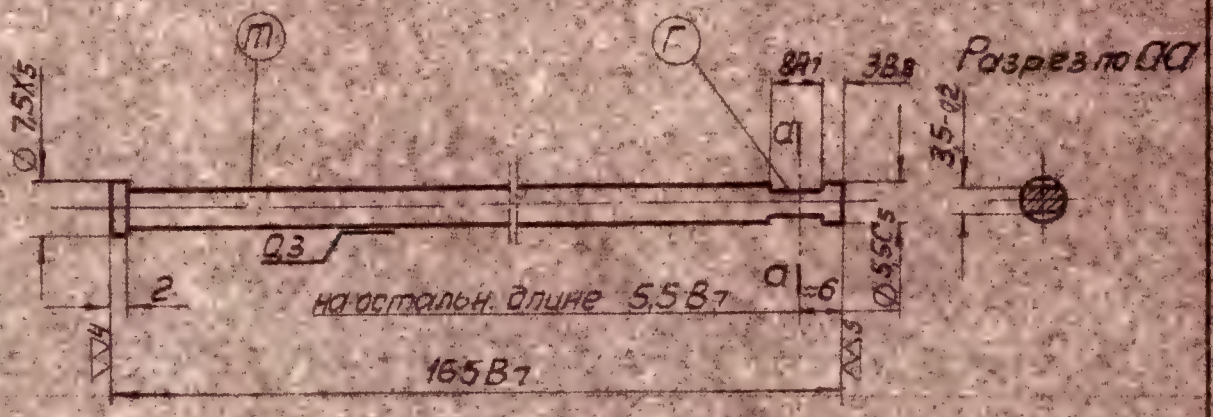
III


3-22109
4-1
На остальной длине 8,8-0,15
6 ОСТАЛЬНОЕ
10
11,4Е5
8,8-0,15
0,1
24В8
170С5
30В7
R0,5-0,8
R0,8
R3,5
165+2
Притупить
40°
78
Ø 7,5А5
Ø6А7
1×45°
198
R16
3,5
148
20,5+0,2
1,25
5,5
не менее 0,4
0,5×45°
R5,7
11С5
R1
24,25-0,05
22,787
2-0,5
14Х5
6А7
1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Rc
3. Покрытие фосфата-лаковое
Профиль насечки
М10:1
1,5
90°
0,5
Взамен
Инв. № подл.
Подп. и дата
Изм. Лист Документ Подпись Дата
Констр. Калинин
Вед.конст. Доронин
Нормок. Колесин
Гл.конст. Шерстобоев
Гл.инж. Фишер
Ваннпр. Лаврентьев
3-22109
Направляющая пружины возвратной
Сталь 30 ГОСТ 1050-57
56-А-212
4-1
Литера Вес Масшт.
Б 37 1:1
Лист 1 Всего листов 1

4-2		3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

▽6 остальное



1. Острые рёбра притупить
2. Закалить 37-44 Rc
3. Покрытие фосфато-масляное

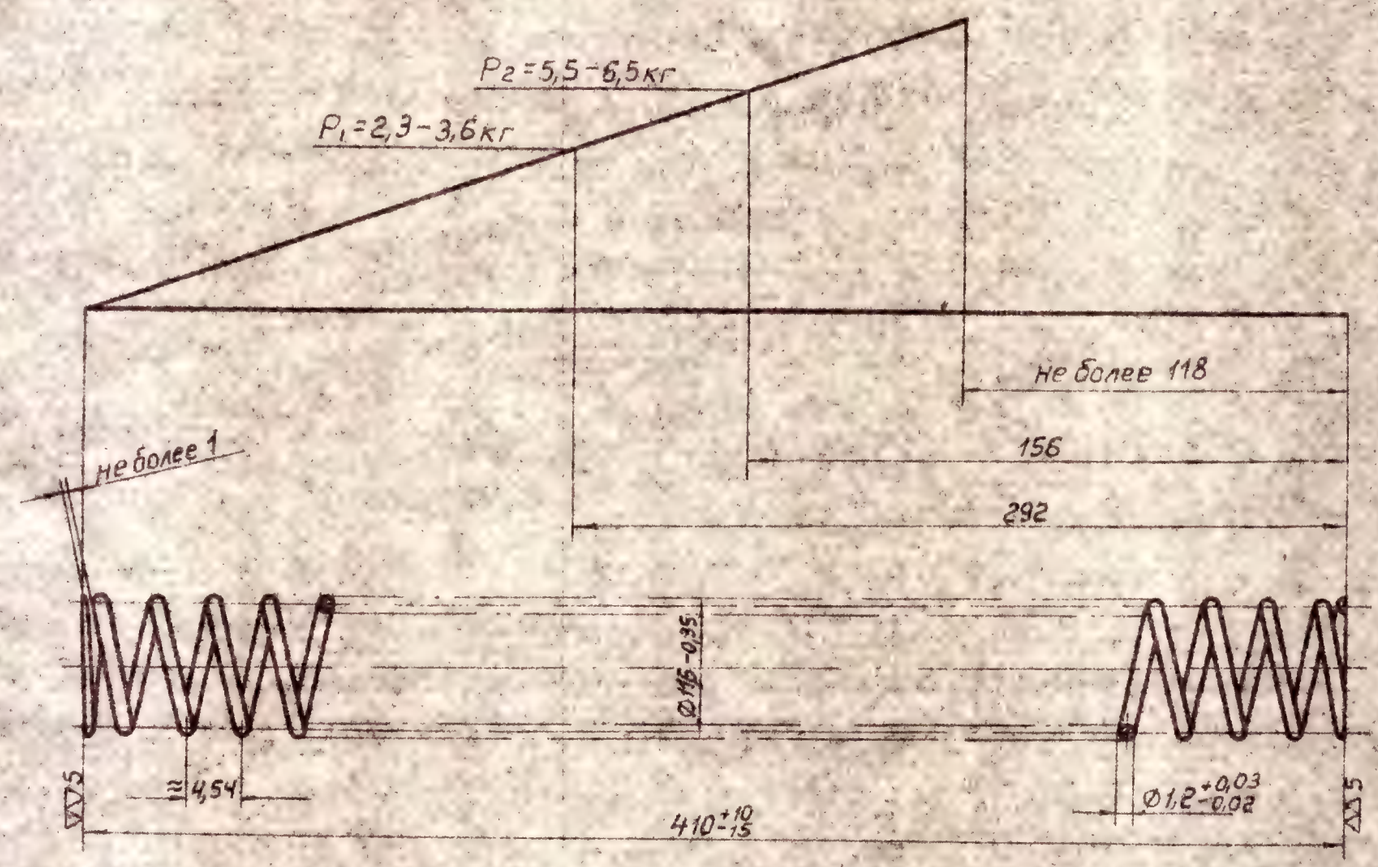
Взамен									
Инв. № подл.									
		Изм.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата			
Инв. № подл.		Конструк.		Колдышкин			3-22109	56-А-212	
		Вед. кон.		Дорофеев		11.9.58	Стержень пружины возвратной	4-2	
		Нормок.		Крабин		11.9.58		Литера: Б; Вес: 29; Масшт.: 1:1	
Дата	Подп.	Гл. кон.		Митрофанов		11.9.58	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1; Всего листов 1	
		Гл. инж.		Данин					
		Военпр.		Пароничев		11.9.58		113	

Устранены цифры. Ильина 8/XII-58

3-22109 | 4-3

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

∽ остальное



1. Длина развернутой проволоки . . . . . L=3100 мм
2. Навивка пружины . . . . . правая
3. Число рабочих витков . . . . . n=90
4. Число полное витков . . . . . n₁=92±2
5. Диаметр контрольного стержня . . . . . Dc=8,8 мм
6. Диаметр контрольной гильзы при сжатии пружины до H2 . . . D2=12 мм
7. Отпуск . . . . . 240°-260°
8. Концы пружин притупить
9. Испытание в неволе при соприкосновении витков в течение . . 24 часов
10. Вес стержня для проверки кривизны . . . . . 250 г
11. 2% пружин подвергаются выборочным испытаниям многократной переменной нагрузкой в течение 30 минут

б *) Проволока I-1,2 ГОСТ 9389-60.

Взамен инв. №подл.

Инв. №подл.

Дата | Подп.

Изм.	Кол.	Док. и вход.	Подпись	Дата
б	2	ЖС-089-61	Тришц	15.7.61
Констр.	Колесников			
Вед. кон.	Харьков			15.7.61
Нормок.	Колбин			
Гл. конс.	Митрофанов			
Гл. инж.	Дынкин			
Военпр.	Парфиньчев			

3-22109

Пружина возвратная

б

~~Проволока 1,2 В I ГОСТ 5047-49~~ *)

56-А-212

4-3

Литера	Вес	Масшт.
Б	26	2:1

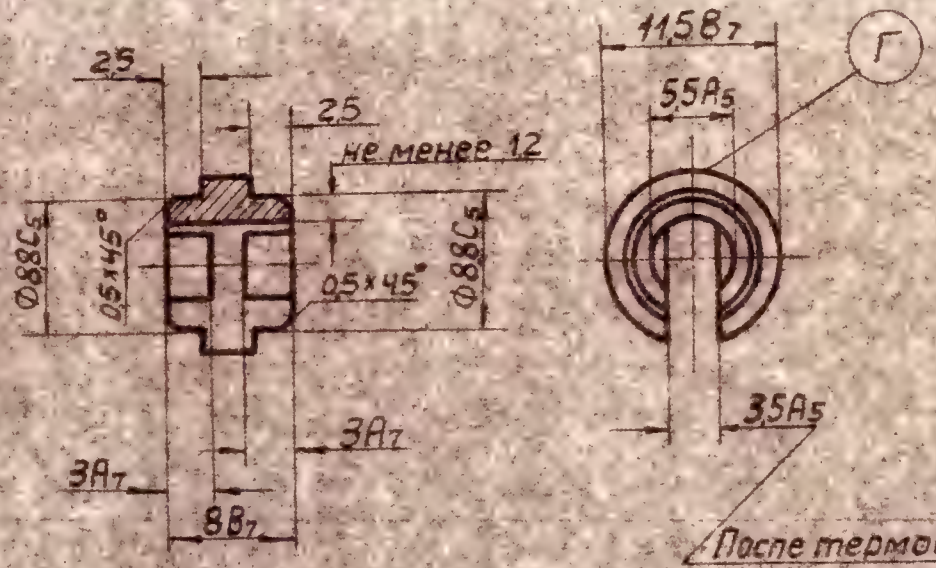
Лист 1 | Всего листов 1

119

Ч-Ч		3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

5 кругом



После термообработки допускается до 3,75

Утверждено
Шифр
9/XII-58
Ф. Ваш
9.12-58

1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Rc
3. Покрытие - фосфата - масляное.

Взамен инв. N подл.								
Инв. N подл.		Изм.	Кол.	Докиеговн	Подпись	Дата		
		Констр.		Калашников				
		Вед. конс.		Харьков				
		Нормок		Малдин				
Дата	Подп.	Гл. конс.		Митрофанов				
		Гл. инж.		Дынин				
		Военпред		Пономарев				

3-22109	56-А-212		
Муфта стержня	Ч-Ч		
	Литера	Вес	Масшт.
	Б	2,5	2:1
Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1	
			115

3-22109 | 5-1А1

Согласовано. Заменяемый чертеж

Вид ~~по стрелке~~ Д

2отв. Ф не более 3

Сечение по АА

Сечение по ББ

Сечение по АР

Разрез по ВВ-ГГ

Ствворчатая под шурупы затылка проходить метчиком, имеющим профиль накатки шурупа

В перемычке допускается выкрошенность до 5 отв. шириной на длине до 30 мм.

полировать

2отв. Ф 3,5 +0,3

3 отв. 2отв. Ф 3 +0,3

3 отв. 2отв. Ф 3,7 +0,3 глубиной 3 +1

3отв. Ф 3 +0,3

3отв. Ф 2,9 +1

Гр	А
I	30,2-0,3
II	29,9-0,2

Остальное ▽∂5

1. Допуск по контуру 1 мм.
2. Пропитать смесью сосновой смолы ГОСТ 11238-65 марки Б (или ТУ ГОСМБ.ПП-21-63) со скипидаром ГОСТ 15-71-64 или скипидаром экстракционным МРТУ № 13-05-8-64.

Ц	1	Р-0321-65	Цилиндр			3-22109		56-А-212	
Д	1	Р-1808-16	Пружина			Приклад		5-1А1	
Ж	3	Р-1802-12	Шайба				Литера	Вес	Масштаб
О	8	Р-1157-16	Винт				Б	321	1:1
Изм.	Кол.	Документ.	Подп.	Дата					
Конструк.		Сапожников				Покрытие: дерево фанерное	Лист 1	Листов 1	
Ревизор		Горшков				Ст 1Г4М8 ГОСТ 8-71 ГОСТ 1-63			
Нормок.		Кочкин							
Гл. инж.		Кондратьев							
Гл. конст.		Шкляр							
Согласовано		Порошков							

Выпл. конк. Линии и разм. по ГОСТ 2.312-68 Бесп.

Разраб. по НТД N-подп.

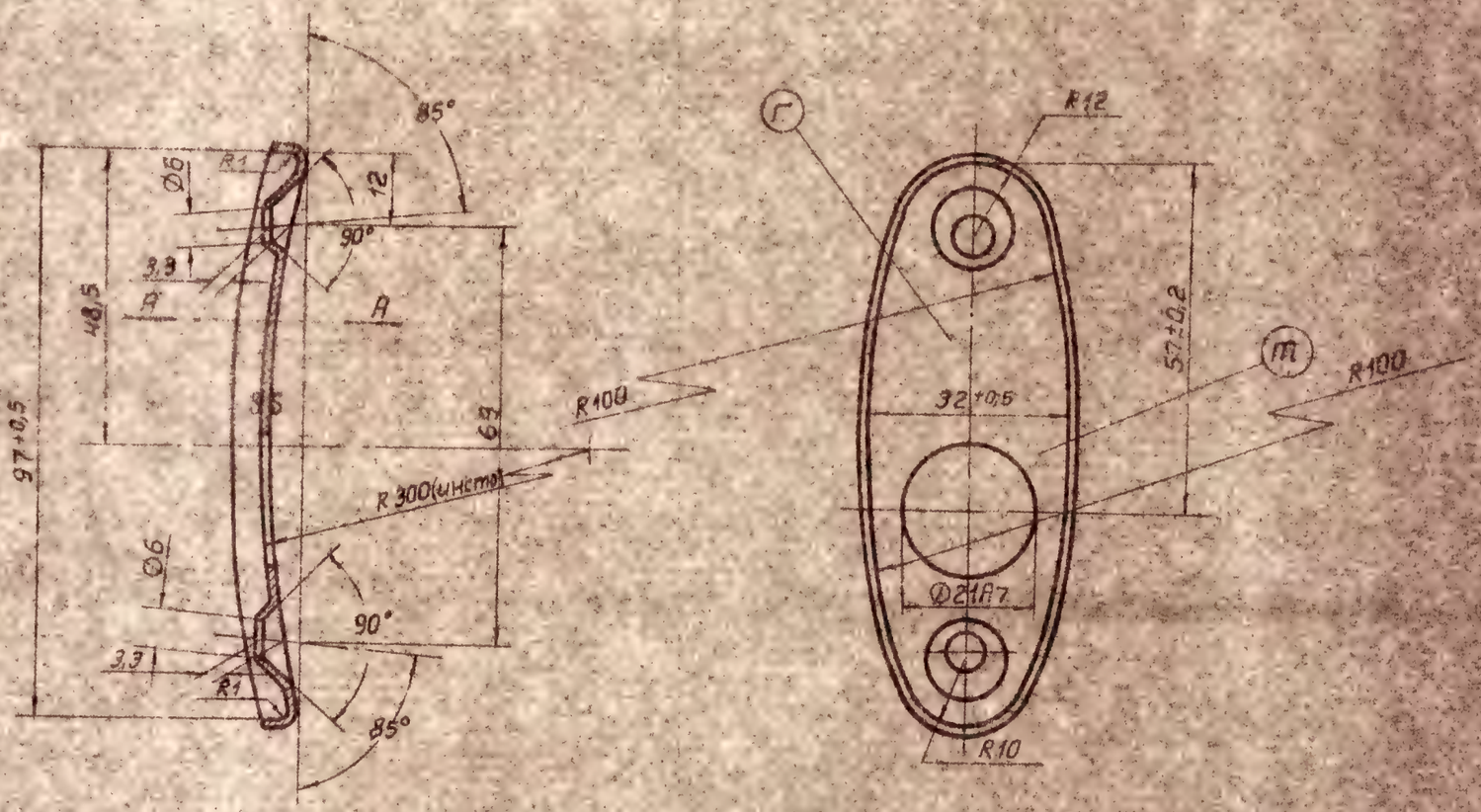
Инв. № подл.

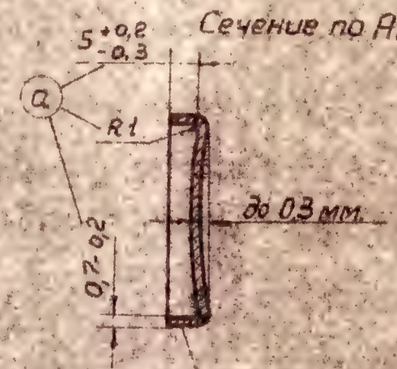
Подп. и дата

3-22109		5-2А

Размножение воспрещается

▽5 остальное





а Боковые поверхности полировать.

г
1. Закалить ~~37-44Rc~~ HRA69-73
2. Покрытие фосфато-лаковое
3. После термообработки габаритные размеры могут быть $97^{+0,5}_{-0,2}$ и $32^{+0,8}_{-0,2}$

Ч. чертил. Ц. цифр. Шрифт 3/XII-56 г. Волк 3.12.56

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

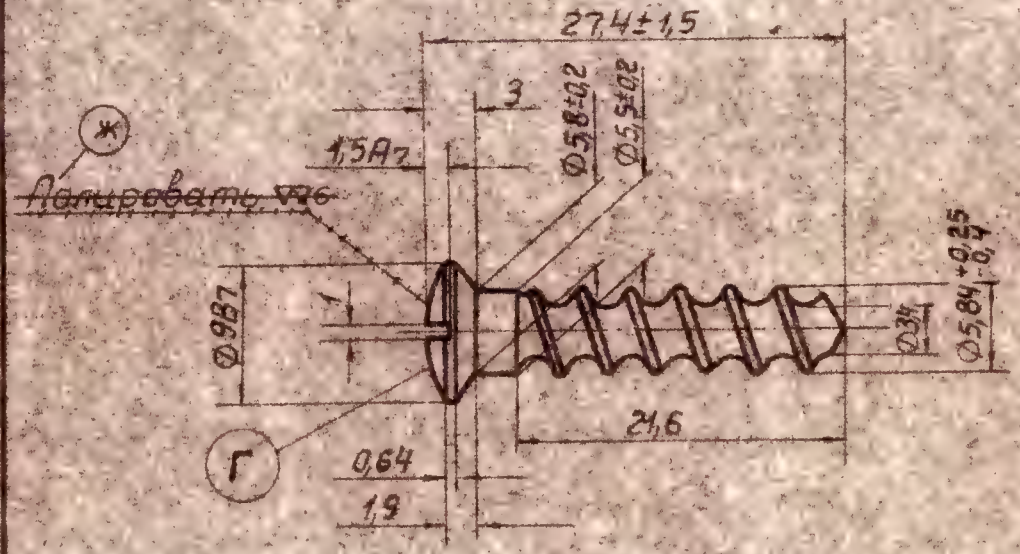
Дата Подп.

Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата
г	1	Р-0121-63		
а	2	Р-0157 бл		
Конструктор		Колошников		
Вед. кон.		Харьков		
Нормок		Колдин		
Гл. конс.		Гапоренко		
Гл. инж.		Дьяков		
Контр.		Нарожнев		

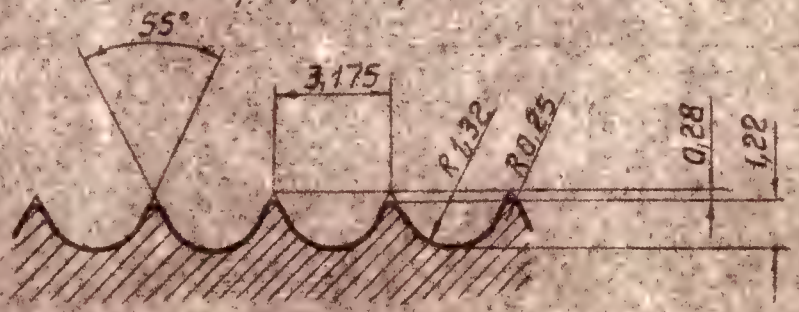
3-22109	56-А-212		
Затыльник	5-2А		
	Литера	Вес	Масшт.
	Б	18	1:1
Лента 50-С-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1	

5-3		3-22109

▽5 остальное



Профиль резьбы М 5:1



Г 1. Закалить 32-40 Rc

Г 2. Покрытие фосфато-~~масляное~~ лаковое

Д 3. Допускаемое смещение головки со шлицем или шлица относительно стержня 0,3мм.

Утв. тех. чертеж и чертеж Шибин 9/XII-57

Н. контр. 9.12.57

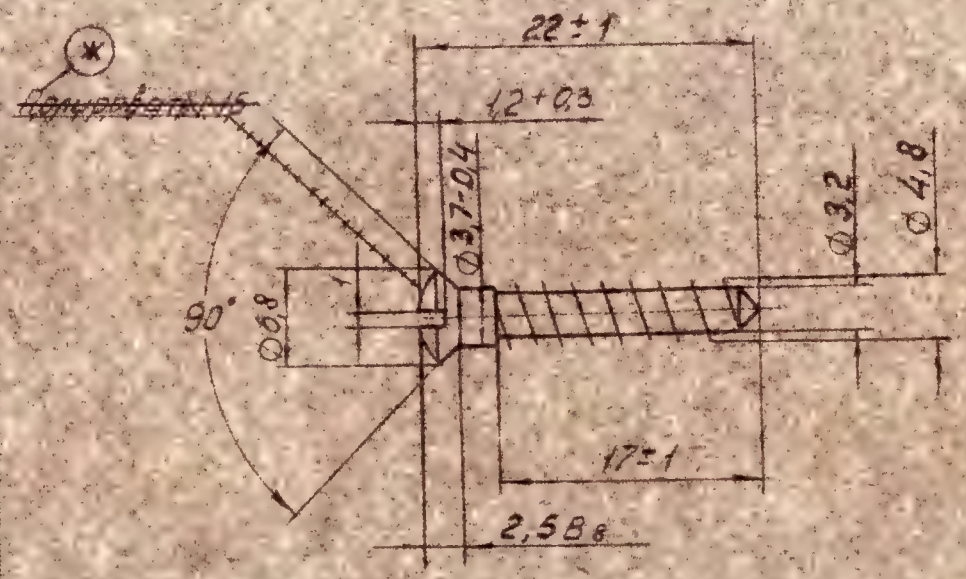
Взамен Инв. № подлин.						3-22109	56-А-212
	Ж	1	Р-10062-66		25.4.66	Шуруп затыльника	5-3
	Д	1	Р-10219-64		27.12.64		
	Е	1	Р-0121-63		9.9.63		
	Изм.	Кол.	Докум. №	Подпись	Дата		Литера: 6 · Вес: 3,6 · Масшт: 2:1
Инв. № подл.	Констр.		Калашников				
	Вед. конс.		Харьков		10.12.57		
	Нормк.		Колбин				
Дата · Подп.	Гл. конс.		Митрофанов		11.12.57	Проволока 45-35 ГОСТ 5663-51	Лист 1 · Всего листов 1
	Гл. инж.		Пынин				
	Военпр.		Пораниев		11.12.57		

Воспрещается размножение и выдача посторонним лицам

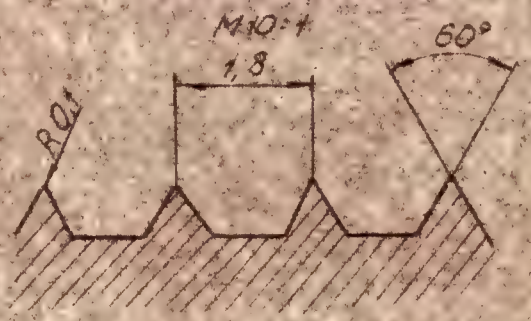
5-4		3-22109

Размножение воспрещается

▽5 ОСТАЛЬНОЕ



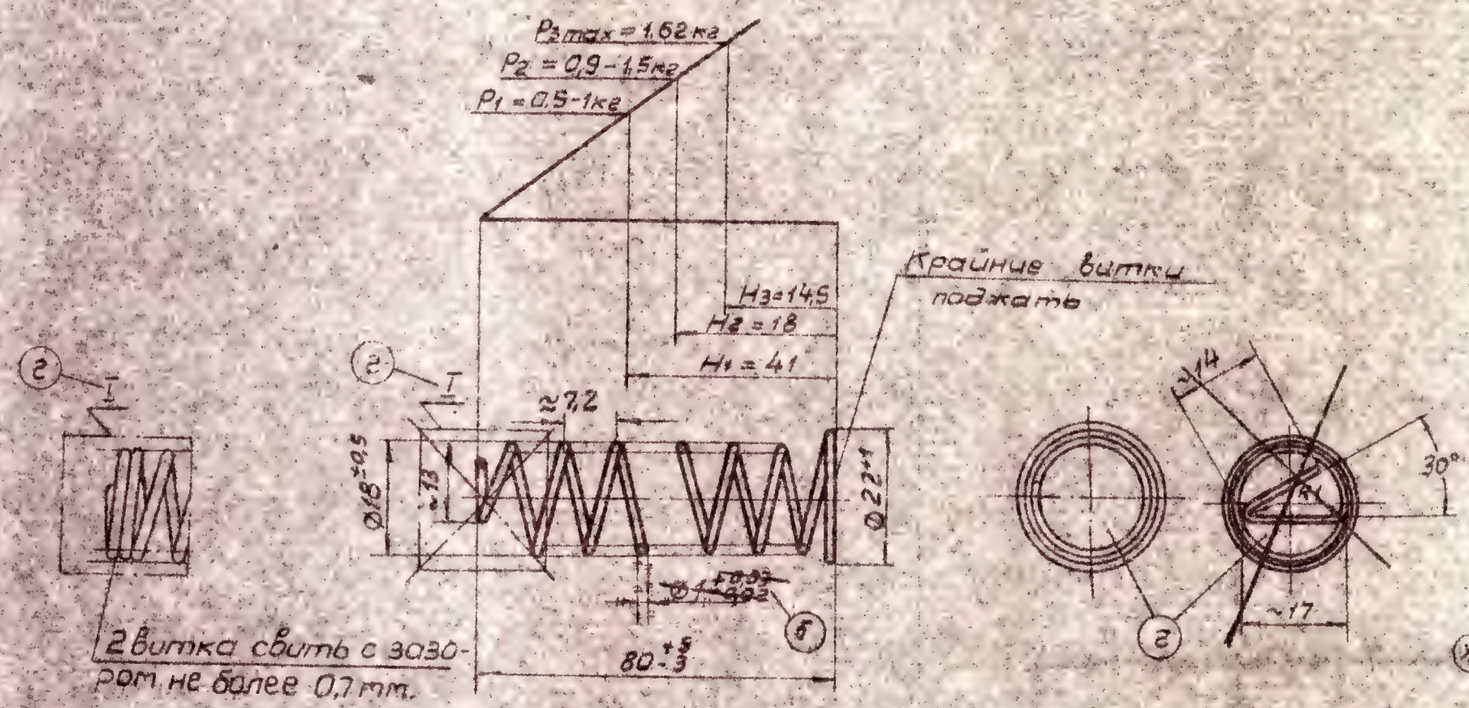
Профиль резьбы



1. Закалить 32÷40 Rc
2. Фосфатировать, покрыть лаком головку шурупа.

Взамен Инв. № подл						3-22109	56-А-212
	Ж	1	Р-8062-66		25.4.66	Шуруп антабки	5-4
	а	1	Введен вновь				
			Р-0157-60		19.7.60		
Инв. № подл.	Изм.	Кол.	Лок. измен. №	Подпись	Дата		Литер Б, Вес 1,8, Масштаб 2:1
	Конструктор		Корабинников				
	Нач. отд.		Харьков		16.XI.59		
	Нормок.		Мильштейн		16.XI.59		
Дата подп.	Гл. конст.		Шестобитов		16.XI.59	Сталь 35 ГОСТ 1051-50	Лист 1, Всего листов 1
	Гл. инж.		Шорапов				
	Военпр.		Пономарев				

Размножение воспрещается



1. Длина развернутой проволоки L=766мм
2. Навивка пружины левая
3. Число рабочих витков n=11
4. Число полное витков $n_1 = 13 \pm 1.0$
5. Отпуск t=240°-260°
6. Технические условия на изготовление, испытание и приемку пружины:
   а) Напряжение на кручение при соприкосновении витков $\tau = 62.5$ кг/мм²
   б) Проверка усилий только при H_2
   в) Испытание в „невале" не производить

б *) Проволока I-1 ГОСТ 9389-60

Ж	2	Р-0062-66		25.4.66	3-22109	56-А-212		
Е	3	Р-0121-63		10.9.63	Пружина пенала б	5-5		
Б	3	ЖК-089-61						
Изм	Кол	Документ	Подпись			Литера	Вес	Масшт
Конструктор		Колашников				б	4,6	1:1
Зав.конст.		Карыков		15.4.63				
Нормок		Корбин		15.4.63		Лист 1	Всего листов 1	
Гл.конст.		Митропанов		15.4.63				
Гл.инж.		Данилин		15.4.63				
Зам.гл.инж.		Лоренцев		15.4.63				

~~Проволока 1-В-II ГОСТ 5047-49~~ *)

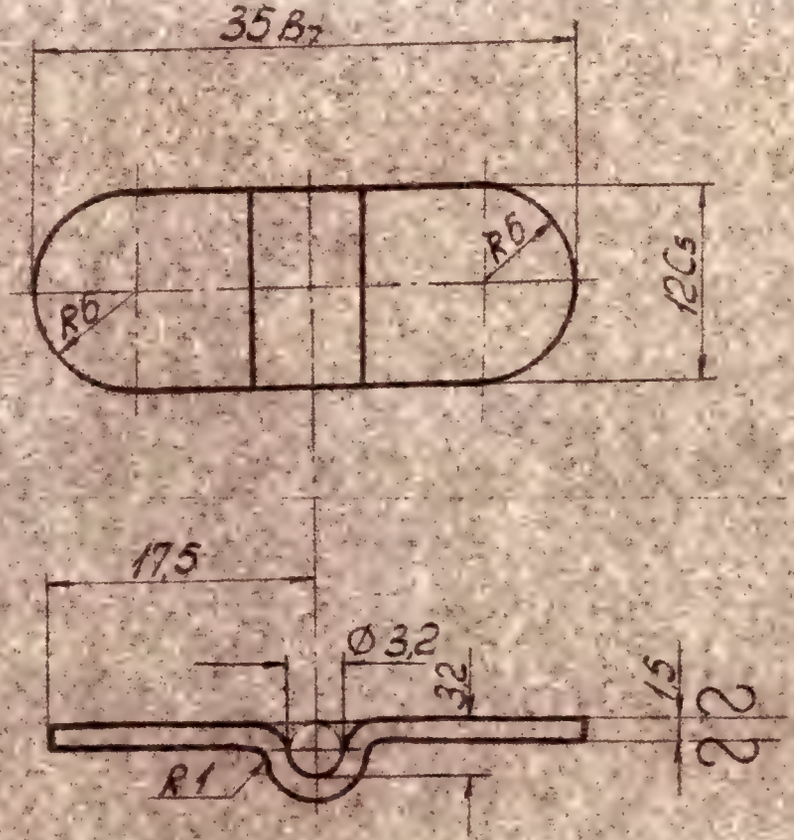
Утв. 27 мая 1963 г.
Шебуев
Согл. 9.12.58 г.

Взамен инв. №
Инв. № подл.
Дата | Подп.

5-6		3-22109

Размножение воспрещается

▽4 ОСТАЛЬНОЕ

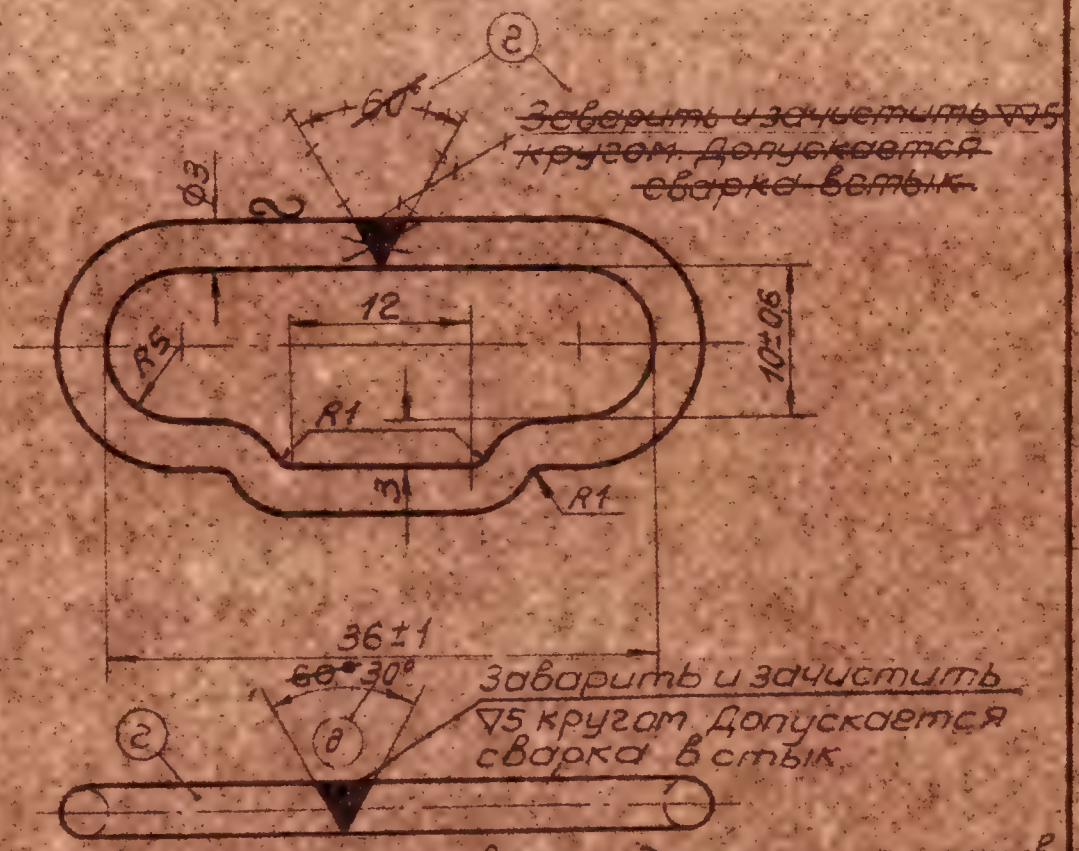


Взамен инв. № подл.						3-22109	56-А-212	
						Пластина Верхняя	5-6	
	а	1	Введен Р-0157-60	Внесён Труш.	19.7.60			
Инв. № подл.	Изм.	Кол.	Докл.	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масшт.
	Констр.		Капашников				Б	5	2:1
	Нач. отд.		Харьков						
	Нормок.		Минютин						
Дата	Подпись		Гл. конс.	Шерстобитов		Лента 40-С-НО-1,5 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1	
			Гл. инж.	Шарапов					
			Вед. инж.	Пасынков					

5-7

~~3-22109~~

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



1. В месте сварки допускается наплыв металла до 0,5мм. на сторону.
2. Вид и характер наплыва-по эталону
3. Закалить 37-44 Rc

Вз. инв. № подл.

В	1	Р-40274-64		13.12.64
Г	Г	Р-0121-63		9.9.63
Лист	Кол	Док.	Подпись	Дата
Констр.		Калашникова		
Вед. кон.		Харьков		
Нормок		Конбин		
Гл. конс.		Мартиросян		
Гл. инж.		Дымин		
Военпр		Гарничев		

Инв. № подл. | Подп. | Дата

3-22109

Кольцо антабки

Сталь 40 ГОСТ 1051-50

56-А-212

5-7

Литер	Вес	Масшт
6	5	2:1

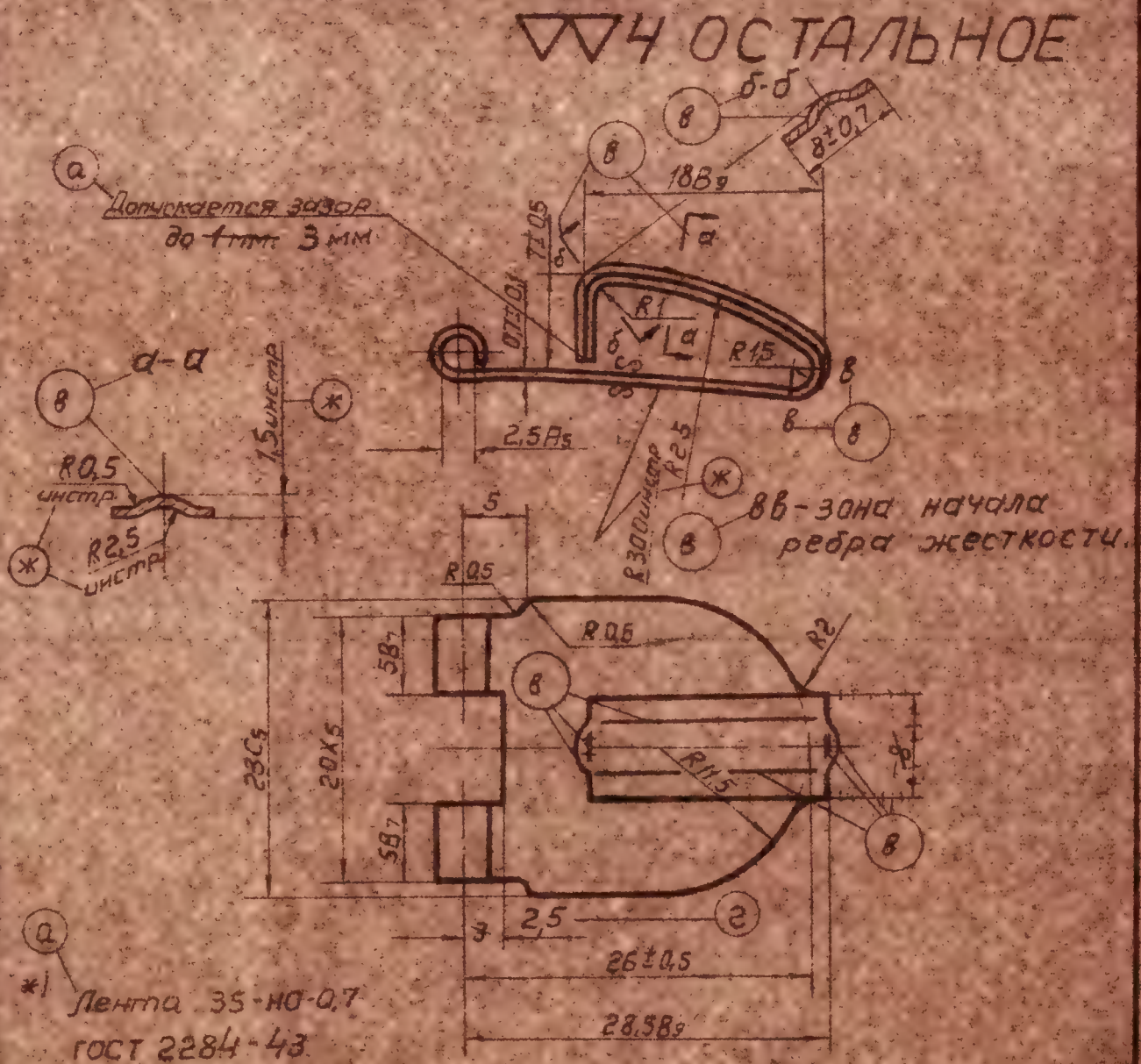
Лист 1 | Всего листов 1

120

ТИРАЖИРОВАНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

5-8А

~~3-22109~~



Ус. тов. лит. тест и цифры Шифш 9/XII-58 г.
Воин 9.12.57

1. Острые рёбра притупить
2. Покрытие фосфато-~~масляное~~ лаковое
3. Закалить ~~48-53 RC~~ HRA 66-70
4. Допускается правка без последующего отпуска

*	3	Р-А062-66		264.66	
2	2	Р-012-63		109.63	
1	1	Р-043-62			
а	4	Р-057-66			

Изм.	Кол.	Документ	Подп.	Дата
Конструктор	Калашников		
Вед. техн.	Харьков		
Нормок	Колбин		
Гл. конст.	Митрофанов		
Гл. инж.	Ковин		
Воен. пр.	Погничев		

Взамен Инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109

Крышка затыльника

~~Лента 30-НО-0,7 ГОСТ 2284-43~~ *)

Литера	Вес	Масшт.
Б	4,5	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

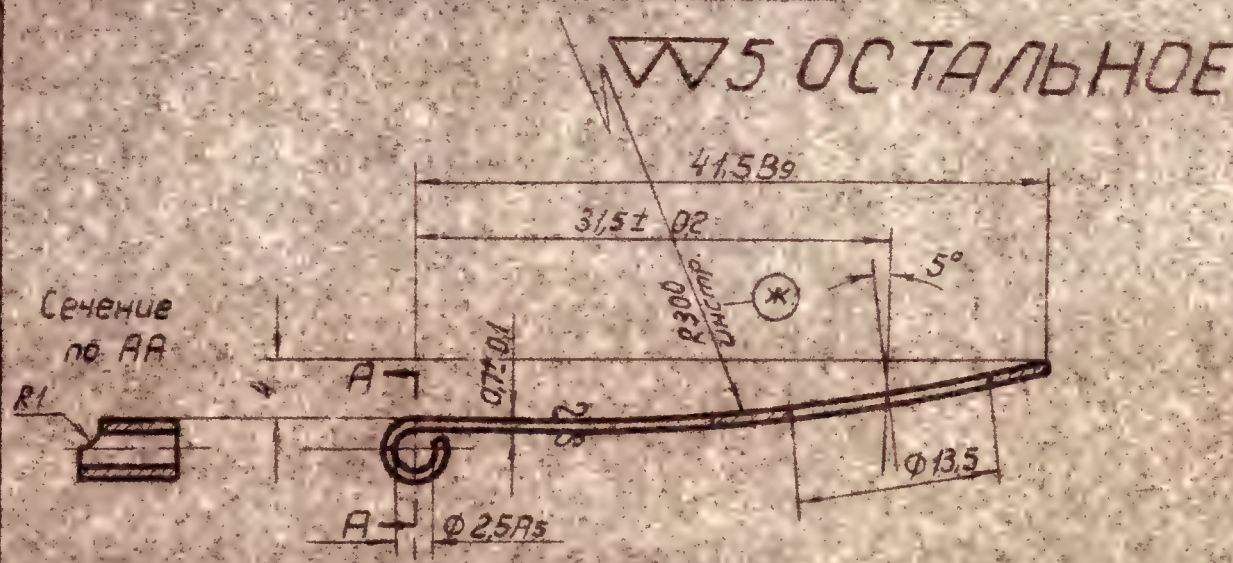
56-А-212

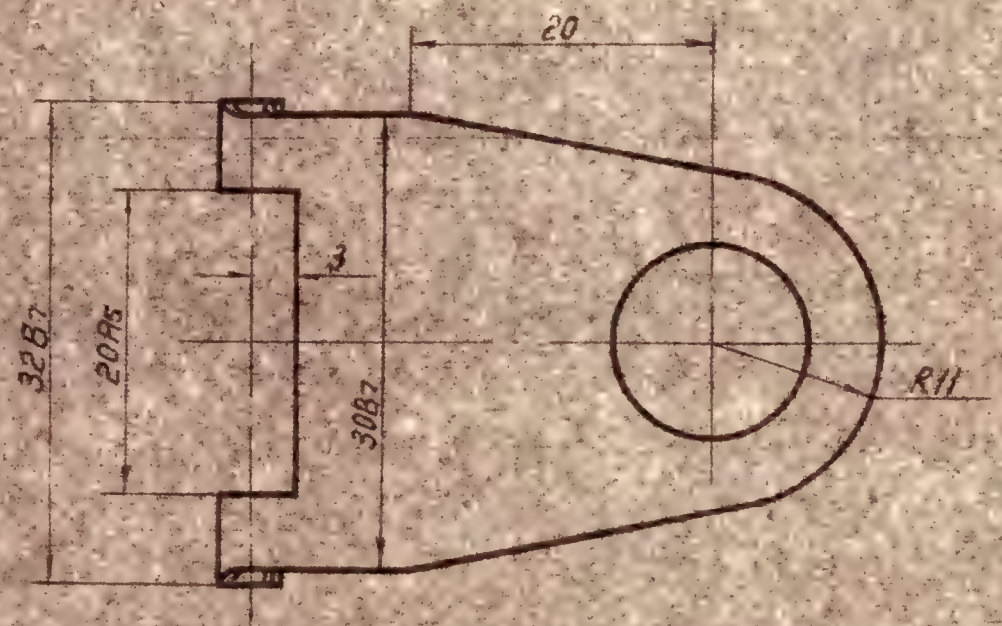
5-8А

12

5-9А		3-22109

Размножение воспрещается.





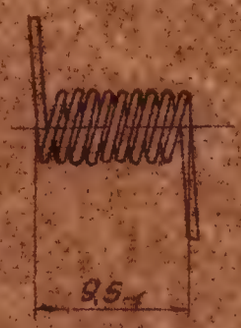
1. Острые ребра притупить

(3) 2. Покрытие Хим. Фос. лак ГОСТ 9791-61. ~~фосфато масляное~~

Уст. тр. линии и цифры шабл. 9/XII-58 гр. 12.59

Взамен						3-22109		56-А-212	
Инв. № подл.									
		3	1	Р-А0161-66		12.9.66	Петля крышки	5-9А	
		Ж	1	Р-А0162-66		26.9.66			
		Изм.	Кол.	Документ №	Подп.	Дата			
Инв. № подл.		Конструктор		Калашников				Литера	Вес	Масшт.
		Вед. инж.		Харьков				Б	5,5	2:1
		Нормоконтр.		Колбин						
Дата	Подп.	Гл. конст.		Митрофанов			Лента 30-НА-0,7 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1
		Гл. инж.		Дейнин					
		Зоенпр.		Лагодинов					

5-10	⬠	~~3-22109~~	∽ остальное



1. Длина развернутой пружины — L = 440 мм
2. Навивка пружины — левая
3. Число полных витков — n=9
4. Диаметр контрольного стержня — $Д_с$=2,5 мм
5. Термообработка — отпуск 240°-260°
6. Испытание пружины в неволе при угле закручивания α в течение — 24 час.
7. Угол закручивания при испытании в неволе — α = 180°

б

*) Проволока I-0,7 ГОСТ 9389-60

Усл. обозн. цифры и тесст Щубы 8/XII-58

Взамен. Инв. № подл.

Изм.	Лист	Кол.	Док. его №	Подпись	Дата
	6	3	Ж-078-61		14.7.61

Констр.	Калашников		
Вед. кон.	Харьков		9.VII.58
Нормок.	Колбин		9/VII.58
Гл. кон.	Матюшин		9/VII.58
Гл. инж.	Лунин		9/VII
Воен. пр.	Парфиноченко		10.7

Инв. № подл. | Дата | Подп.

3-22109

Пружина крышки б

Проволока 0,7 В-II *) ~~ГОСТ 5047-49~~

56-А-212

5-10

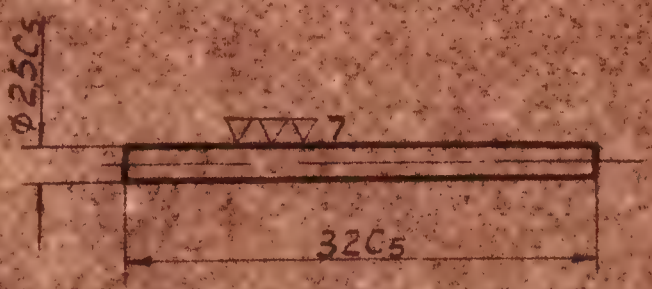
Литера	Вес	Масштаб
Б	0,6	2:1

Лист 1 | Всего листов 1

ЦБ

5-11А		3-22109

▽▽ 4 ОСТАЛЬНОЕ



3 ~~Покрытие фосфато масляное.~~
Покрытие фосфатное пассивирование с пропиткой лаком.

Ус. лин.
8.12.58
Гольц
И. Иванов
10.11.71

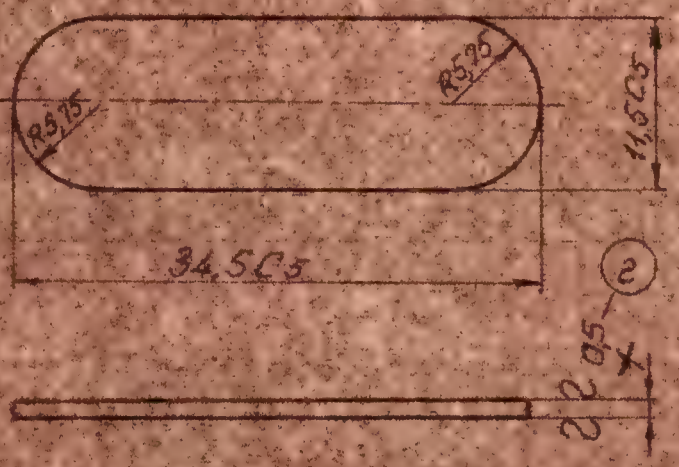
ВОСПРОИЗВЕДЕНИЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ

Взамен инв. № подл.							

Размножение воспрещается

5-12		3-22109

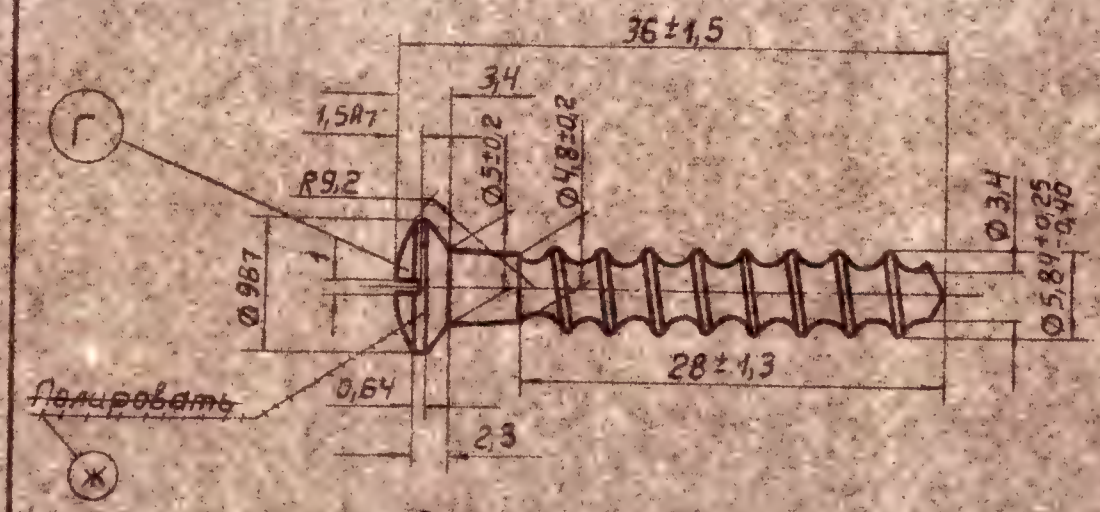
▽4 ОСТАЛЬНОЕ



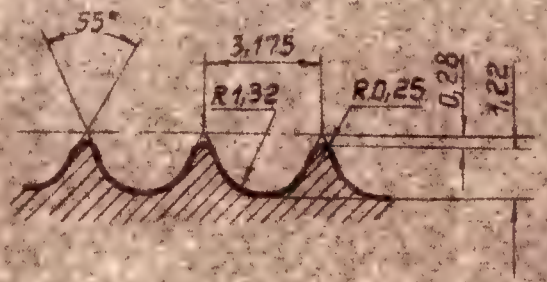
Взам. инв. №подл.						3-22109	56-А-212
	г	3	Р-0121-63		9.9.63	Пластина нижняя г	5-12 г
	а	1	Введен				
			Р-0157-60		19.7.60		
Инв. №подл.	Изм.	Кол.	Документ.	Подп.	Дата		
	Конст.		Калашников				Литер: Б; Вес: ~~2,8~~ 1,5; Масшт: 2:1
	Нач.отд.		Харьков				
	Нормок.		Мишутин				
Дата	Подп.		Гл.конст.		Шестобит	г	Лист 1; Всего листов 1
			Гл.инж.		Шаратов		
			Военпр.		Гараничев		

Лента 40-С-НО-Х ГОСТ 2284-43

5-14		3-22109



Профиль резьбы
М5:1



1. Закалить 32-40Rc
2. Покрытие фосфато ~~масляное~~ лаковое

Не точные размеры и допуски: Чертеж 8/III-58, Калькуляция 2.58

Взамен инв. № подлин.							
	Ж	1	Р-А062-66			25.4.68	
	2	1	Р-0121-63			29.5.68	
	Изм.	Кол.	Док. №	Подпись		Дата	
Инв. № подлин.	Констр.		Катацуликов				
	Вед.кон.		Хорьков			10.4.68	
	Нормок		Колбин			10.4.68	
Дата	Подп.	Гл.конс.	Митрофанов			10.4.68	
		Гл.инж.	Лыгин			11.4.68	
		Военпр.	Парамонов			11.4.68	

3-22109

Шуруп приклада

Проволока 45-35 ГОСТ 5663-51

56-А-212

5-14

Литера	Вес	Масшт.
Б	4,6	2:1

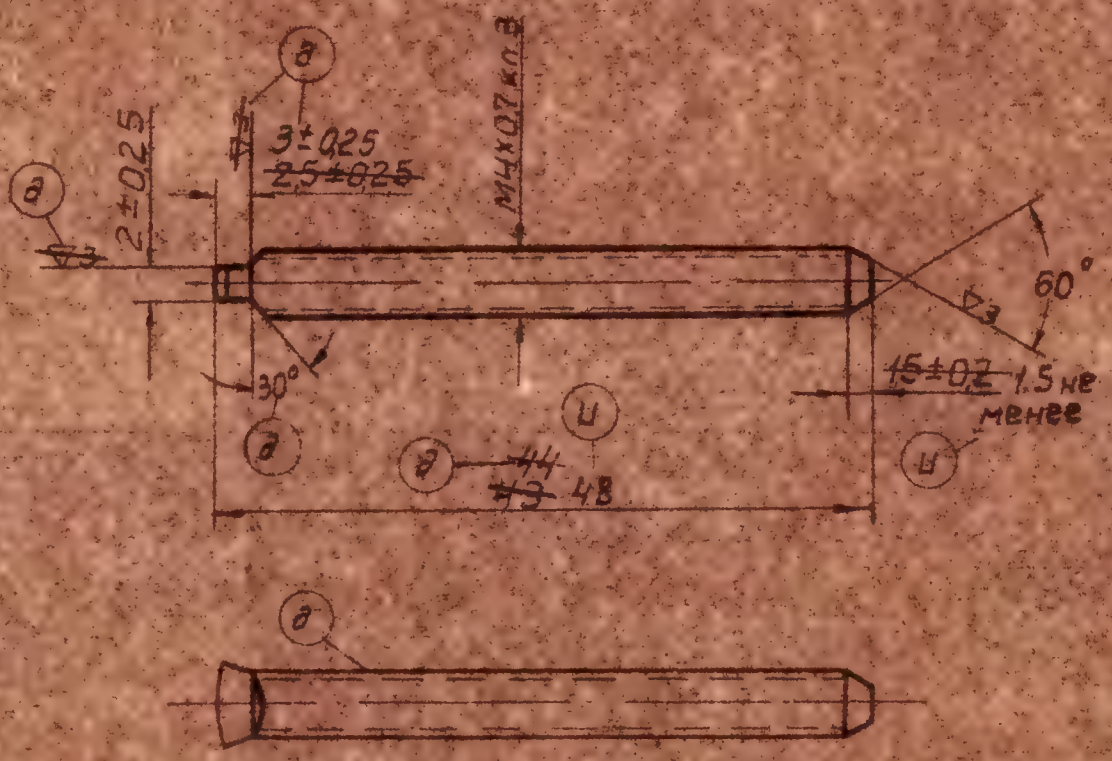
Лист 1 | Всего листов 1

125

Размножение воспрещается.

3-22109

5-15



При изготовлении резьбы накаткой допускается отклонение наружного диаметра ф4-0,17

Взам.инв.№ / Инв.№ подл.						3-22109	56-А-212	
	Ч	3	Р-А0321-68	Шибаев	11.9.68	Шпилька	5-15	
	Э	1	Р-А0161-66		13.9.66			
	Д	5	Р-А0214-67		13.12.67			
	Изм.	Кол.	Документ №	Подпись	Дата			
Инв.№ подл.	Констр.		Калашников				Литера	Вес / Масшт.
	Вед.конс.		Хорьков		9.11.67		Б	32 / 2:1
	Нормок.		Колбин		9.11.67			
Дата / Подп.	Гл.конс.		Митрофанов		9.11.67	Сталь 30Х35 ГОСТ 1051-59	Лист 1	Всего листов 1
	Гл.инж.		Дынин		9/11			
	Военпред		Парамонов		10.11.67			126

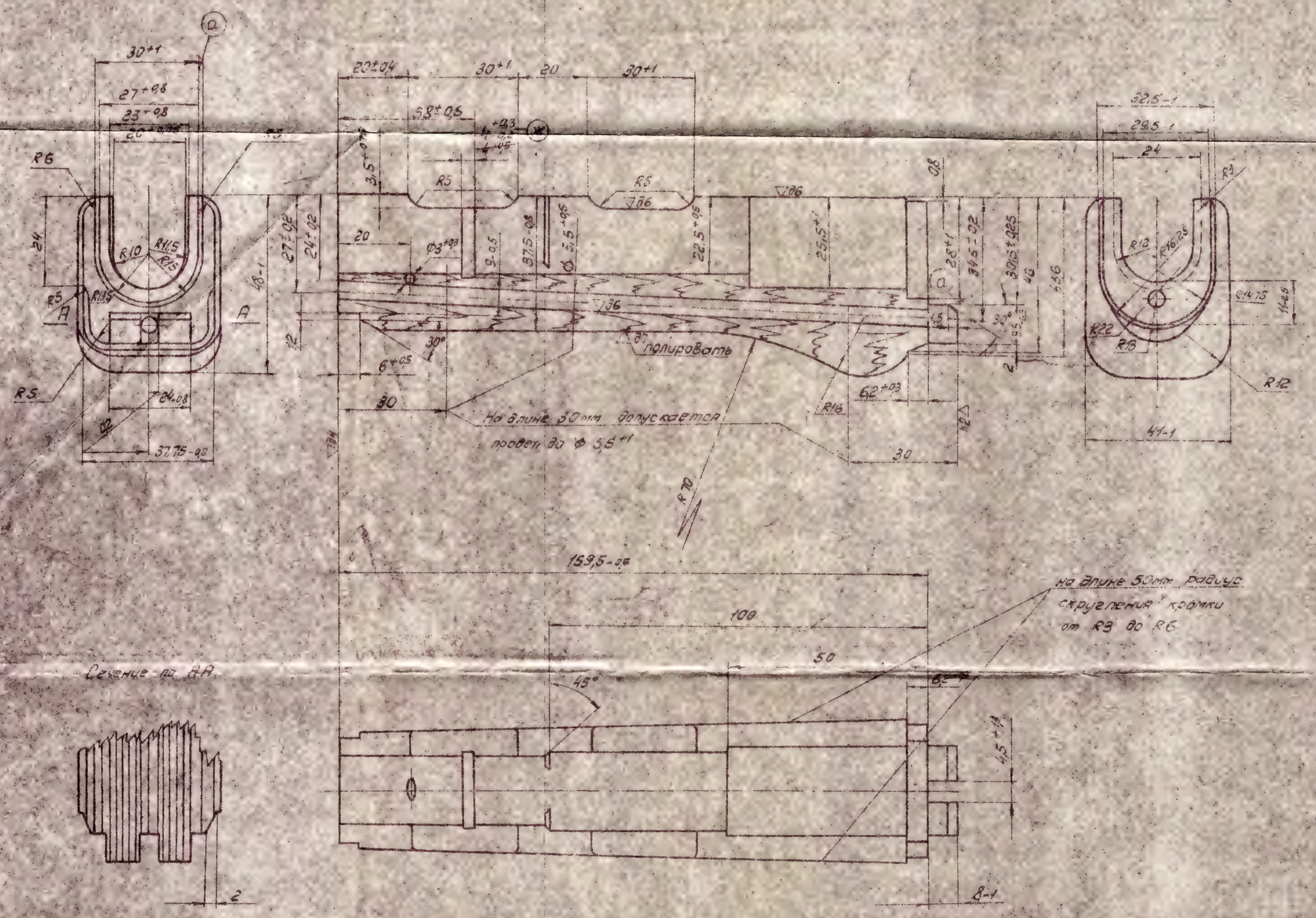
Согласовано: Шибаев 9/XII-68 г.
Согласовано: 9.12.68 г.

Разрешено к воспроизведению

3-22109 | 6-1В

Размножение воспрещается

▽а5 ОСТАЛЬНОЕ



1. Допуск по контуру R 70 и R 16 - 1,5 мм.
2. В отдельных случаях по требованию сборки для установки на изделия с крайним сочетанием допусков, допускается изготовление деталей с длиной 160-0,8 мм.
3. Пропитать смесью сосновой смолы ГОСТ 11238-65 марки Б (или ТУГЛХМБДП-211-52) со скипидаром ГОСТ 1571-54 или скипидаром экстракционным МРТУ № 13-05-8-64.

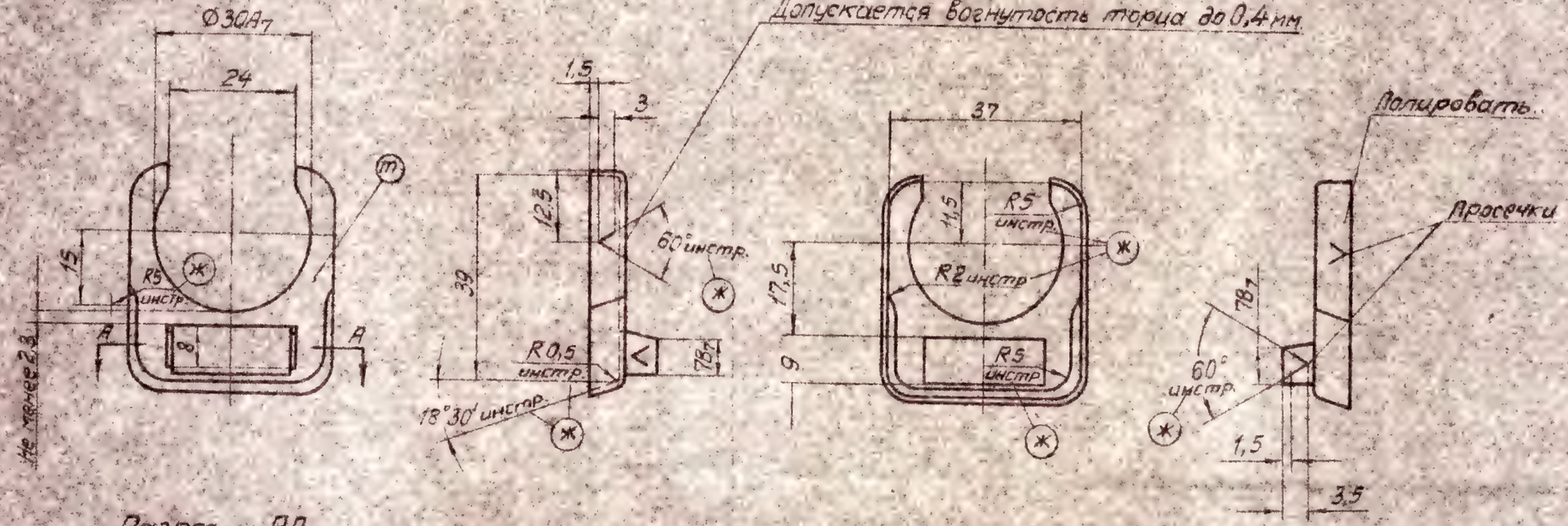
Ц	1	Р-R0321-68	Тишин	10.3.68	3-22109	56-А-212	
К	1	Р-R062-68	Сабуров	10.3.68			
О	2	Р-R015-80	Иванов	10.3.68	Цевье	6-1В	
ОМ	кол.	Док. №	Подп.	Дата			
Контр.	Колодников					Литера	Вес	Масштаб
Вес кон.	Литера					Б	112	1:1
Пров.	Ковалев				Плиты берез. фанерные ВФ ТУ МВ лист. дум. и дер. прес. № 799 МВ от 4/XII-51	Лист 1	Всего листов 1	
Н. кон.	Мартынов							
Н. сект.	Данилов							
Утверд.	Порошин							

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Взамен инв. № подл. | Инв. № подл. | Подп. и дата

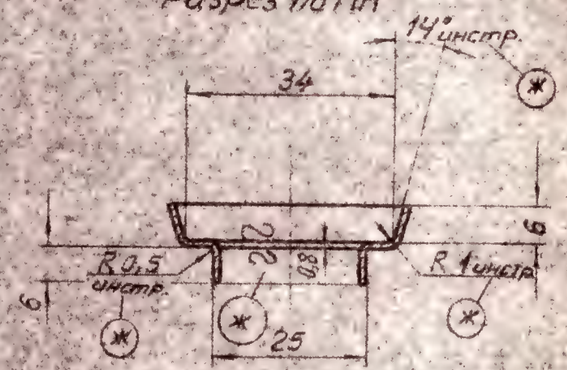
3-22109 | 6-2

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ

Допускается вогнутость торца до 0,4 мм



Разрез по АА



1. Острые рёбра притупить.
2. Покрытие фосфато-лаковое

Ж	10	Р-8062-66			3-22109	56-А-212	
Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата	Наконечник цевья	6-2	
Конструк.	Кадышников					Литера	Вес	Масшт.
Вед.конст.	Харьков					Б	7,8	1:1
Нормок.	Колбин							
Гл.конст.	Матросов				Лента 15-Н0-0,8 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1
Гл.инж.	Данин						
Военпр.	Воронцов						8

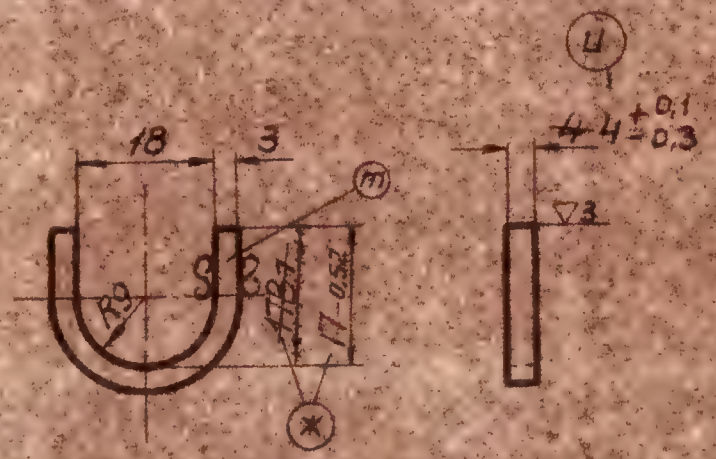
Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

Б-9 | ~~3-22109~~

▽5 остальное



1. Острые ребра притупить
2. Покрытие ~~фосфато масляное~~ Хим. фос. лак ГОСТ 9791-61.

Ц	2	Р-А0321-68	Шуйский	11.9.68
Б	1	Р-А0161-66	Бобров	2.3.66
Ж	1	Р-А062-66	Корнев	26.9.66
Изм.	Кол.	Документ. №	Подп.	Дата
Констр.		Калашников		
Вед.кон.		Хрыков		
Нормок		Копылов		12.10.68
Гл.конс.		Митрофанов		10.9.68
Гл.инж.		Дунин		
Зав.лаб.		Порошинский		

Взам. инв. №
Инв. № подл.
Подп. Дата

3-22109

Прокладка цевья

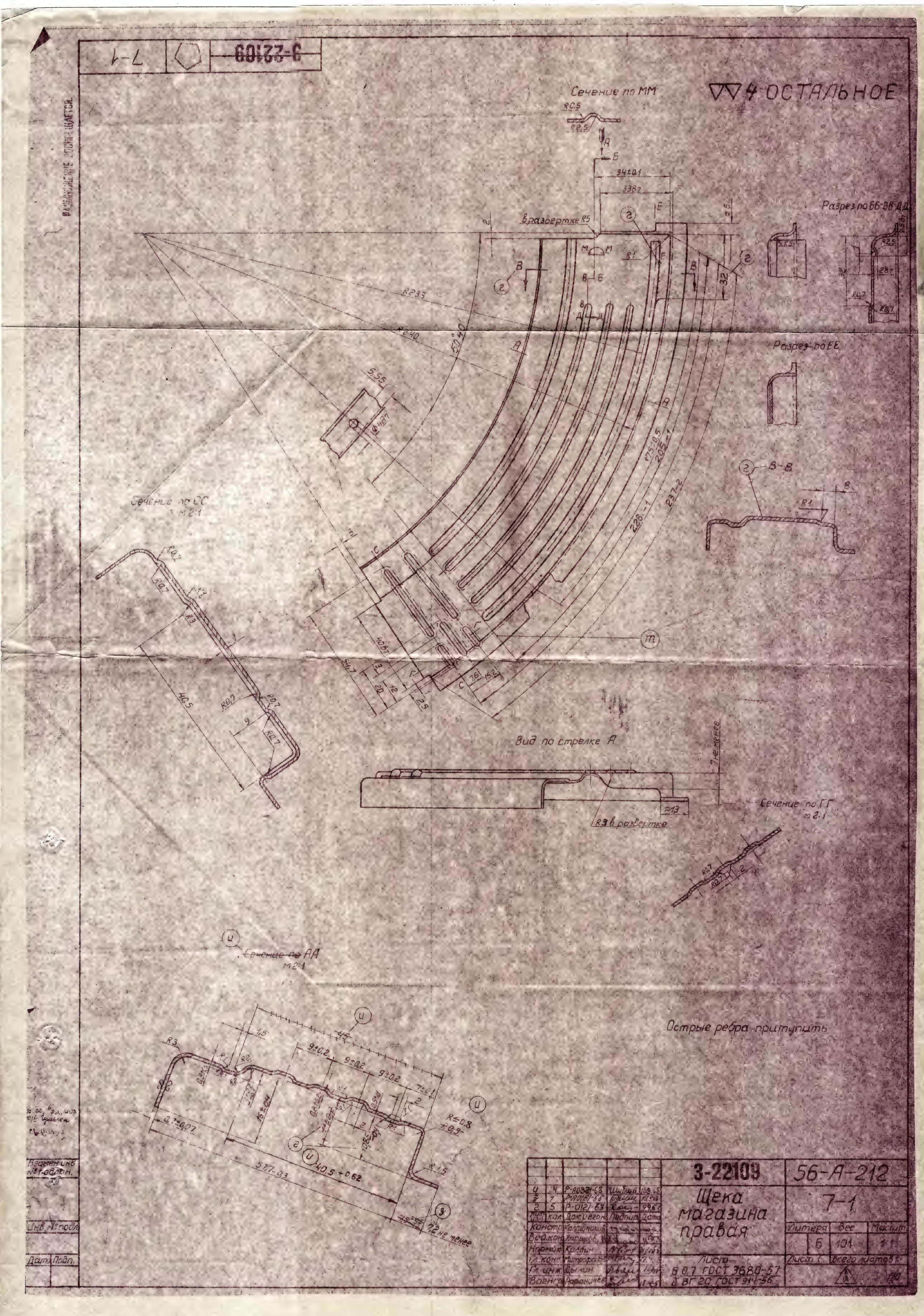
Сталь 30
~~Лента 30-40-3~~
ГОСТ ~~2284-43~~ 1050-60

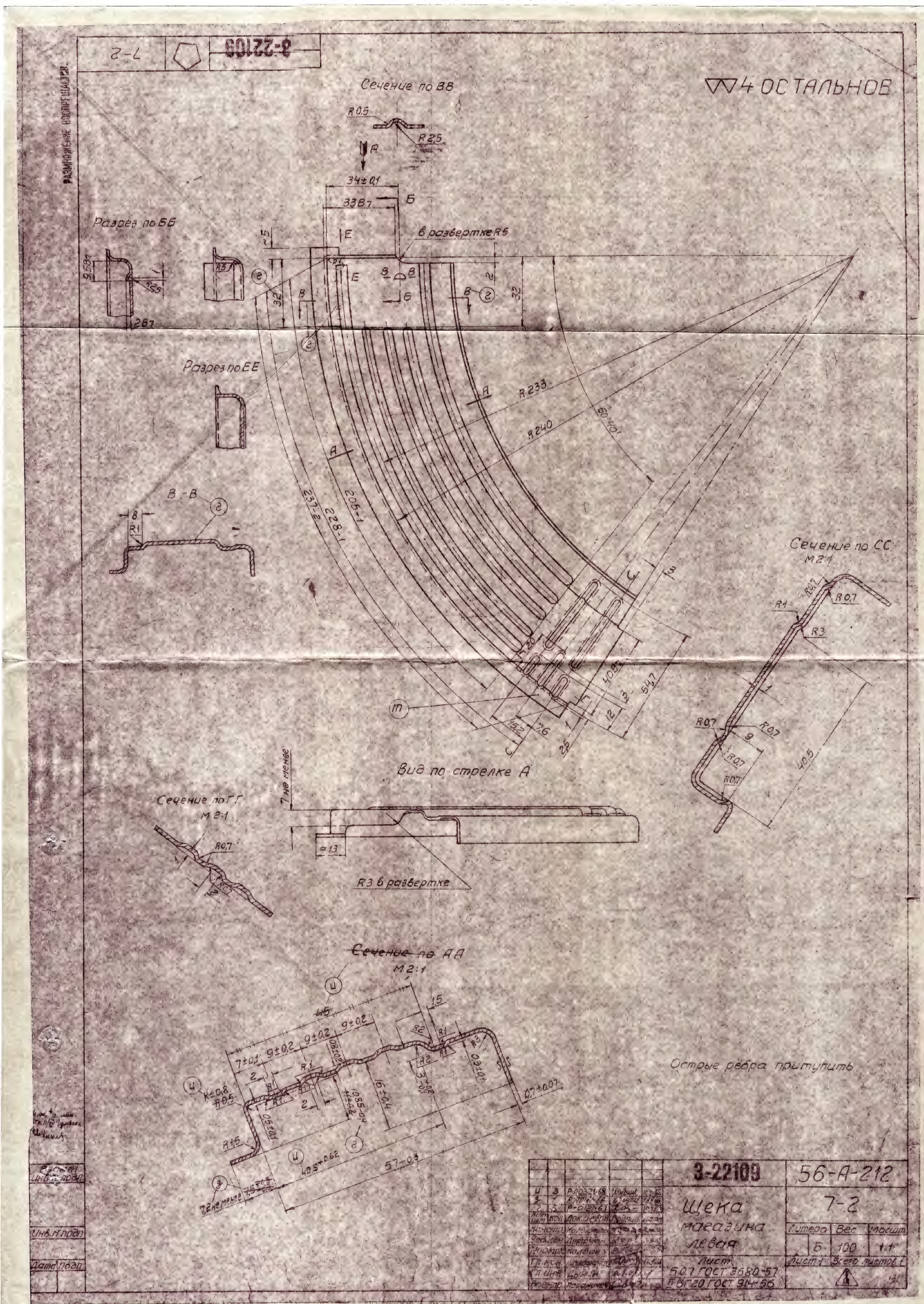
56-А-212

Б-3

Литер	Вес	Масшт.
Б	4	1:1
Лист 1	Всего листов 1	

Н.контр. Ромин 9.12.68
Утв. Волков 9.12.58


7-1
3-22109
Размеры для справок
4 ОСТАЛЬНОЕ
Сечение по ММ
Разрез по ББ-ВВ
Разрез по ЕЕ
В-В
Сечение по СС
Вид по стрелке А
Сечение по ГГ
Сечение по АА
Острые ребра притупить
3-22109
56-А-212
Щека магазина правая
7-1
Литера
Вес
Масшт
Лист
Всего листов
Констр.
Нормок.
Гл. конс.
Гл. инж.
Военпр.

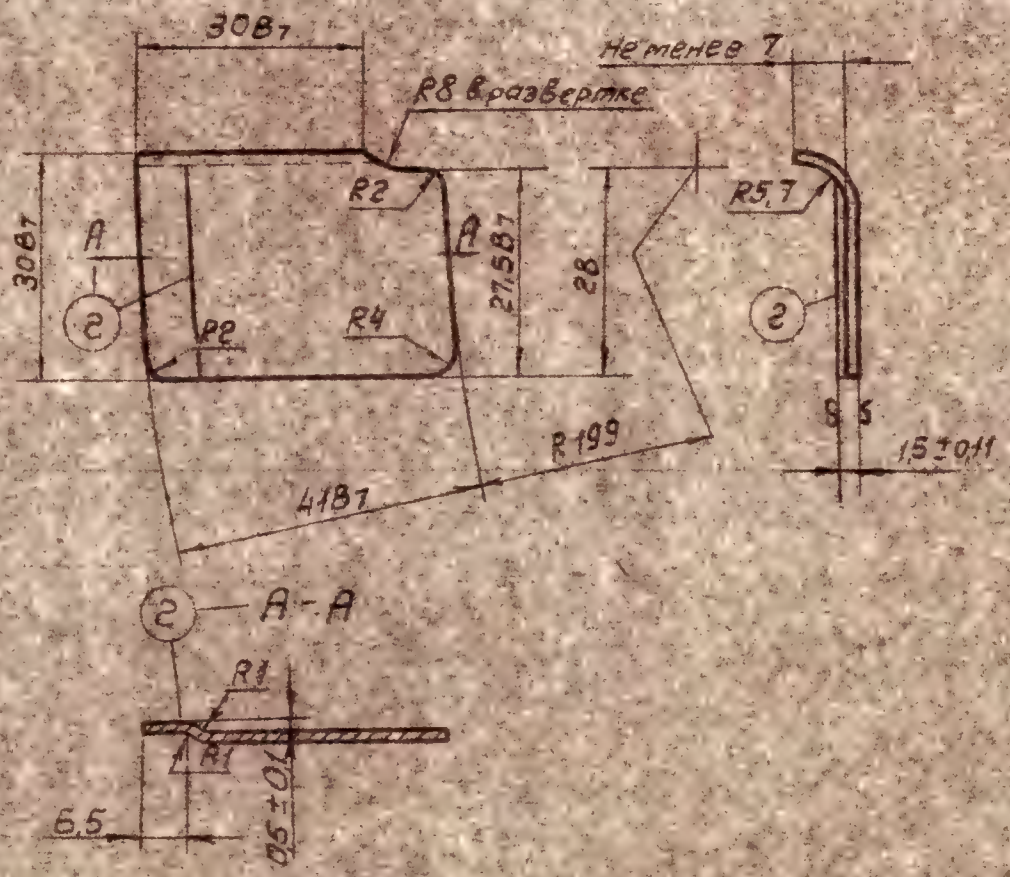

3-22109
7-2
Размножение исоарегистрация
4 остальное
Сечение по ВВ
R0,5
R2,5
А
34±0,1
33В7
Б
Разрез по ББ
9,53-7
R2,5
2В7
R5
Е
в развертке R5
R1
В
Г
32
Разрез по ЕЕ
R233
R240
50°40'
237-2
228-1
205-1
В-В
8
R1
Сечение по СС
М2:1
R0,7
R1
R3
Ж
Д
40,8
54,7
12
3
15,2
7,6
1
2,5
20
М
40,5
Вид по стрелке А
7 не менее
≈13
R3 в развертке
Сечение по ГГ
М2:1
R0,7
Сечение по АА
М2:1
Ц
4,5
1,5
9±0,2
7±0,1
R2
R1
R3
0,3±0,1
0,7±0,07
16±0,4
3+0,2
10,85-0,4
0,5±0,1
R0,5
К≤0,8
R1,5
40,5+0,62
57-0,3
7,6+0,5
7,2 не менее
Острые рёбра притупить
Инв. № подл.
Подпись и дата
Дата
Подп.
Ц 3 Р-10321-68
Б 7 Р-10161-68
Г 5 Р-10121-63
Изм. Кол. Док. № Подп. Дата
Разраб. Дорошенко
Пров. Колесников
Гл. конст. Смирнов
Гл. техн. Сыч
Контр. Лаврентьев
3-22109
Щека магазина левая
Лист
5.0.7 ГОСТ 3680-57
П.8Г20 ГОСТ 914-56
56-А-212
7-2
Литера Б
Вес 100
Масшт. 1:1
Лист 1
Всего листов 1
ЦКБ

7-3

3-22109

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

5 ОСТАЛЬНОЕ



Острые ребра притупить

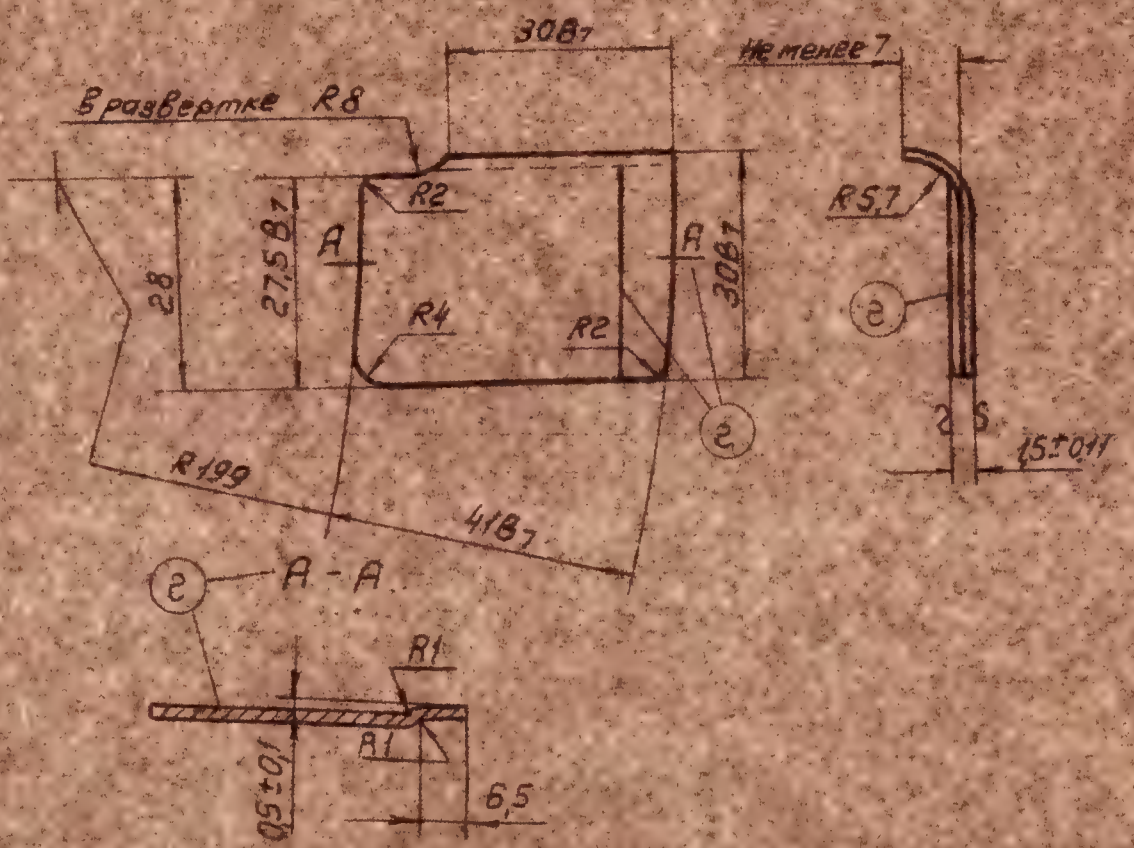
Ус. Все тол. лин. цифры шабл. в/х 58
св. Вал-3 9.12.58

Взам. инв. N						3-22109	56-А-212	
Инв. N подл.						Стенка обоймы правая	7-3	
	г	3	Р-0121-63		9.9.63		Литера	Вес	Масшт.
	Изм.	Кол.	Док.	Подп.	Дата		Б	14	1:1
	Констр.		Калашников						
	Вед. кон.		Харьков		19.11.58				
	Нормок.		Колбин		8.10.56				
Дата	Подп.		Гл. кон.		9.9.58	Лента 20-С-НО-15 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1	
			Гл. инж.						
			Военпр.		10.10.58				

Дата

7-4		3-22109

5 ОСТАЛЬНОЕ

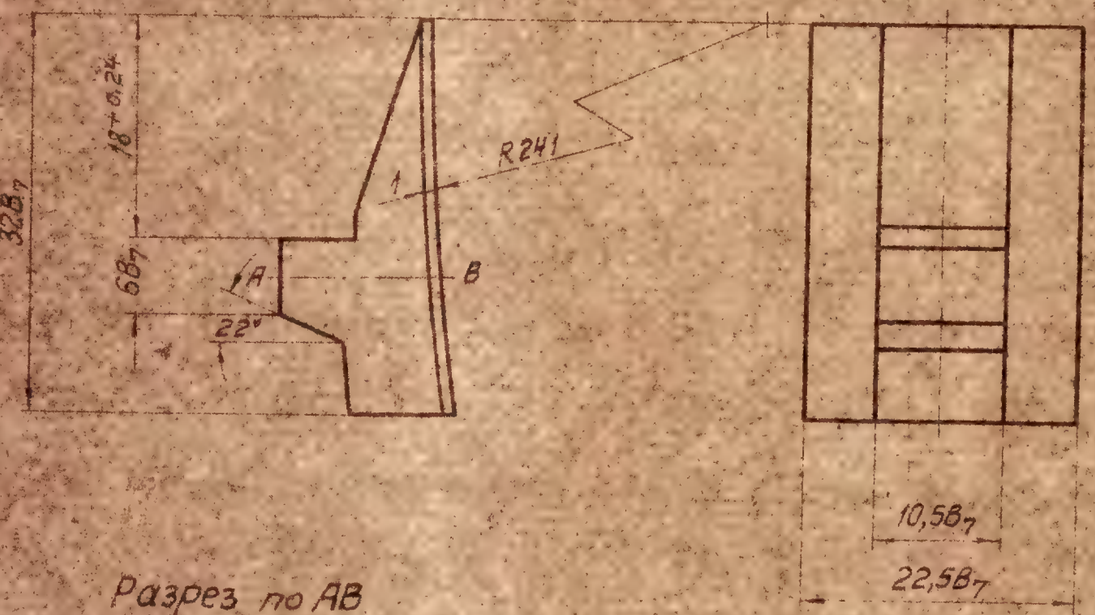


Острые рёбра притупить

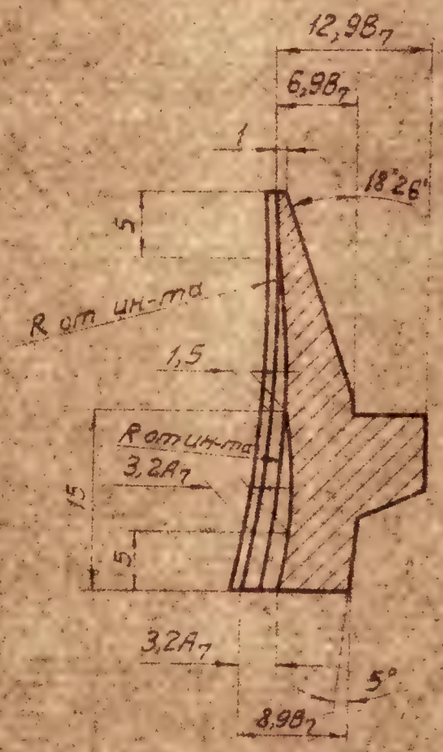
Взам. инв. №						3-22109	56-А-212	
						Стенка обоймы левая	7-4	
	г	3	Р-0121-63		4.9.63			
	Изм.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата			
Инв. № подл.	Констр.		Капаницев				Литера	Вес	Масштаб
	Вед. конс.		Карасев				Б	14	1:1
	Нормок.		Колбин						
Дата	Подп.	Гл. конс.		Мирошников			Лента 20-С-НО-15 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1
		Гл. инж.		Дорнин					
		Утверд.		Прокопьев					

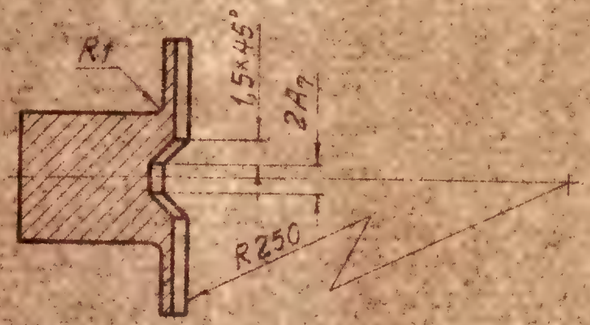
РАЗМНОЖЕНИЕ ЗАПРЕЩАЕТСЯ

7-5		3-22109



Разрез по АВ



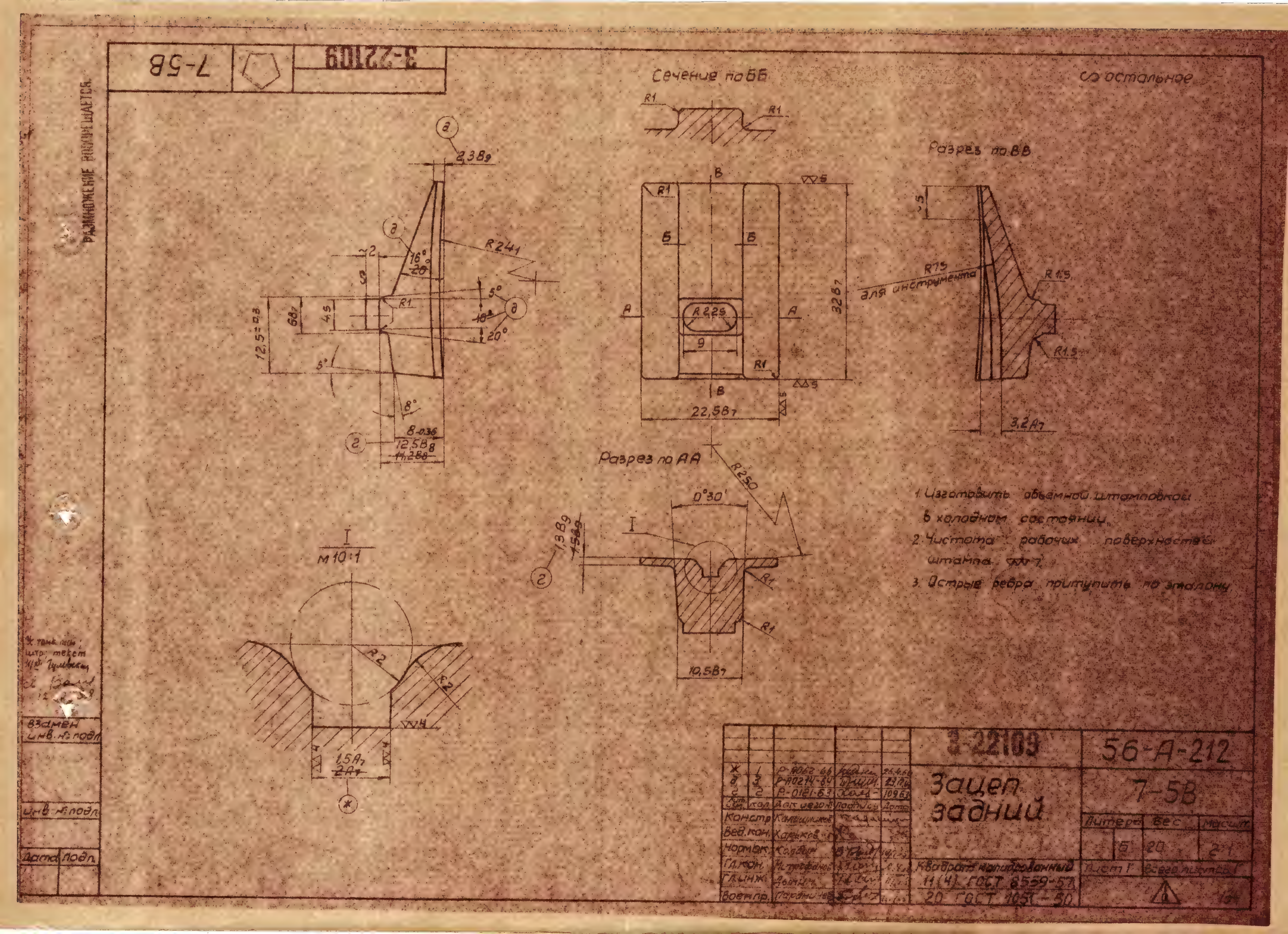


▽▽5

Острые рёбра притупить

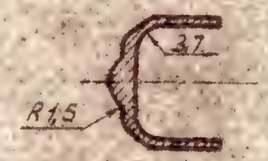
Изм.	Кол.	Док.	Подпись	Дата	3-22109	56-А-212	
Констр.	Калашников				Зацеп зодний	7-5	
Вед.кон.	Харьков					Литера	Вес	Масшт.
Нормок.	Калашников					Б	22	2:1
Гл.кон.	Митрофанов			19.12	Квадрат калиброванный	Лист 1	Всего листов 1	
Гл.инж.	Двукин				11(Ч) ГОСТ 8559-57			
Зав.пр.	Пананичев				20 ГОСТ 1051-50			

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

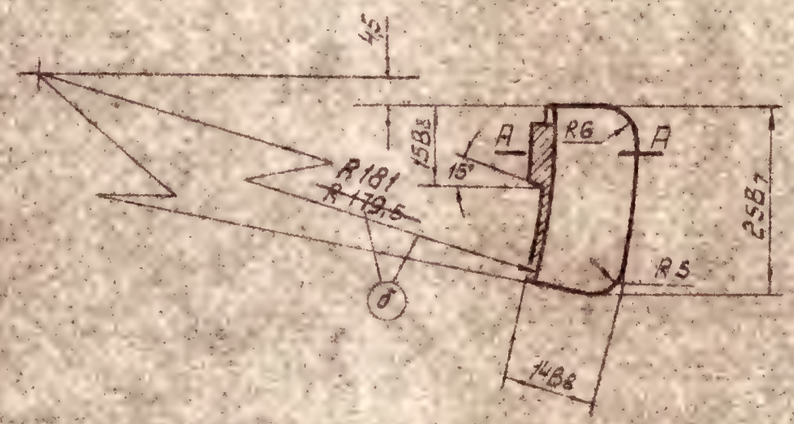

Размножение разрешается
7-5В
3-22109
Сечение по ББ
Разрез по ВВ
Разрез по АА
Остальное
для инструмента
1. Изготовить объемной штамповкой в холодном состоянии.
2. Чистота рабочих поверхностей штампа
3. Острые ребра притупить по эталону
Взамен инв. № подл.
Инв. № подл.
Дата
Подп.
Констр.
Вед. кон.
Нормок.
Гл. кон.
Гл. инж.
Военпр.
Зацеп задний
Квадрат калиброванный 11(4) ГОСТ 8559-57
20 ГОСТ 1050-50
56-А-212
7-5В
Литера
Вес
Масшт.
Лист 1
Всего листов 1

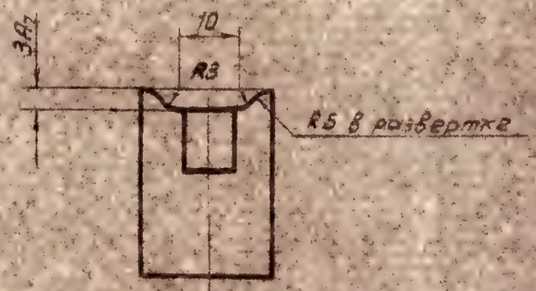
7-6В

Сечение по АА

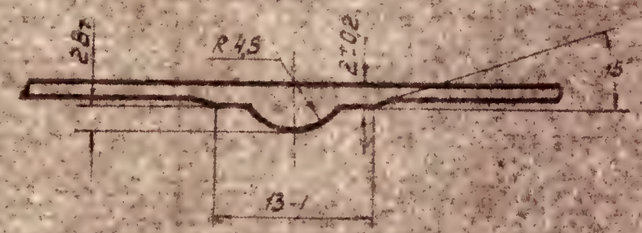


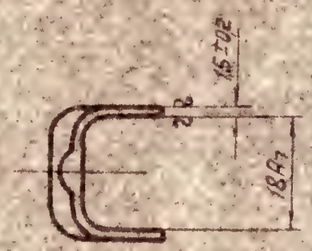
▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ





Развертка М2:1





1. Острые ребра притупить.
2. Изготовлять объемной штамповкой в холодном состоянии.
3. Чистота рабочих поверхностей штампа ▽▽▽7

					3-22109	56-А-212		
Изм.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата	Зацеп передний	7-6В		
Конструк.	Черемных					Литера	Вес	Масш.
Вед. конст.	Харитов					Б	12	1:1
Нормок.	Кобзев				Сталь 35 ГОСТ 1050-57	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. конст.	Черемных							
Гл. инж.	Нужин							
В. контр.	Горячев							

Взамен инв. № подл.

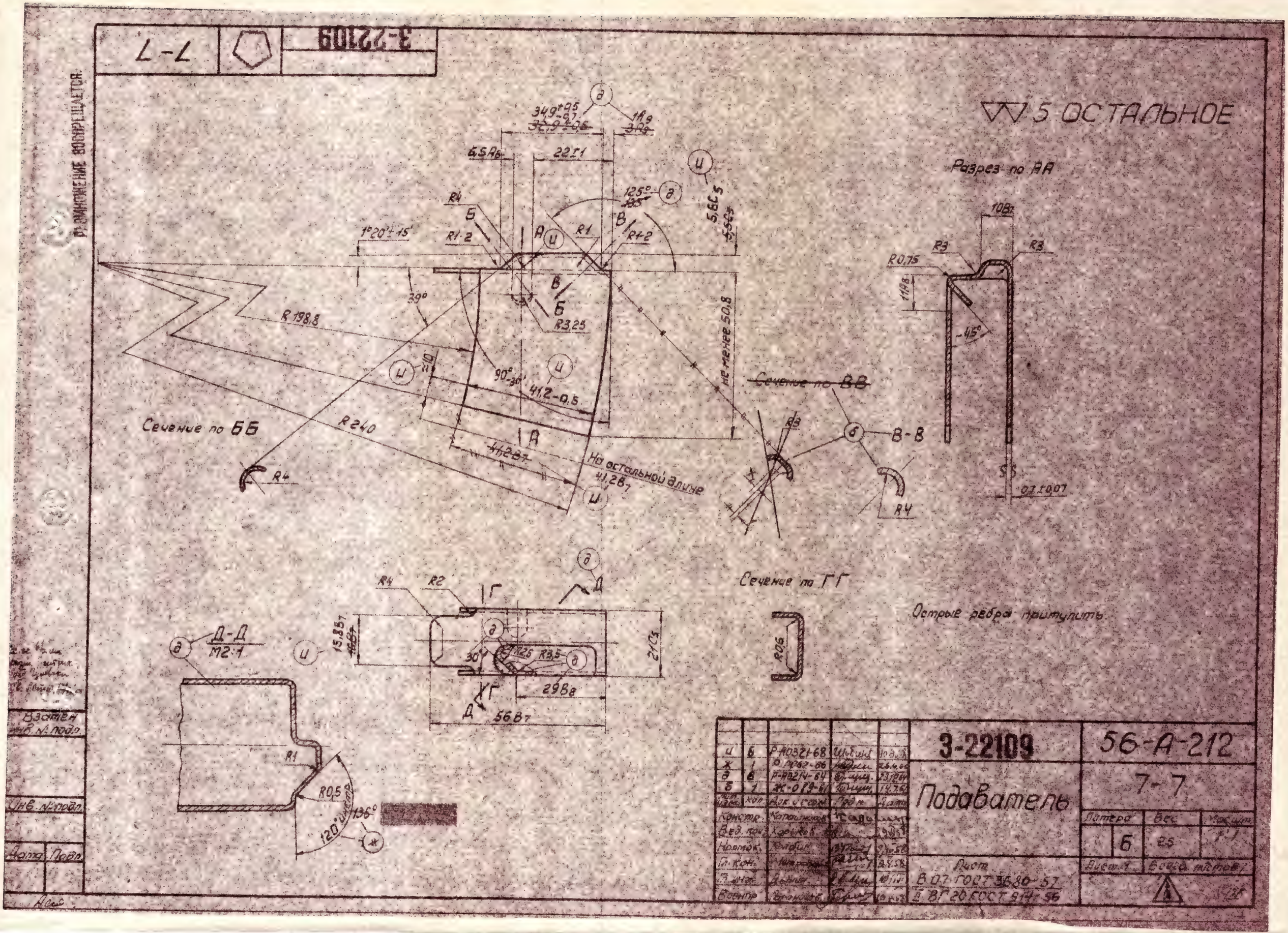
Подп. и дата

Инв. № подл.

Подп. и дата

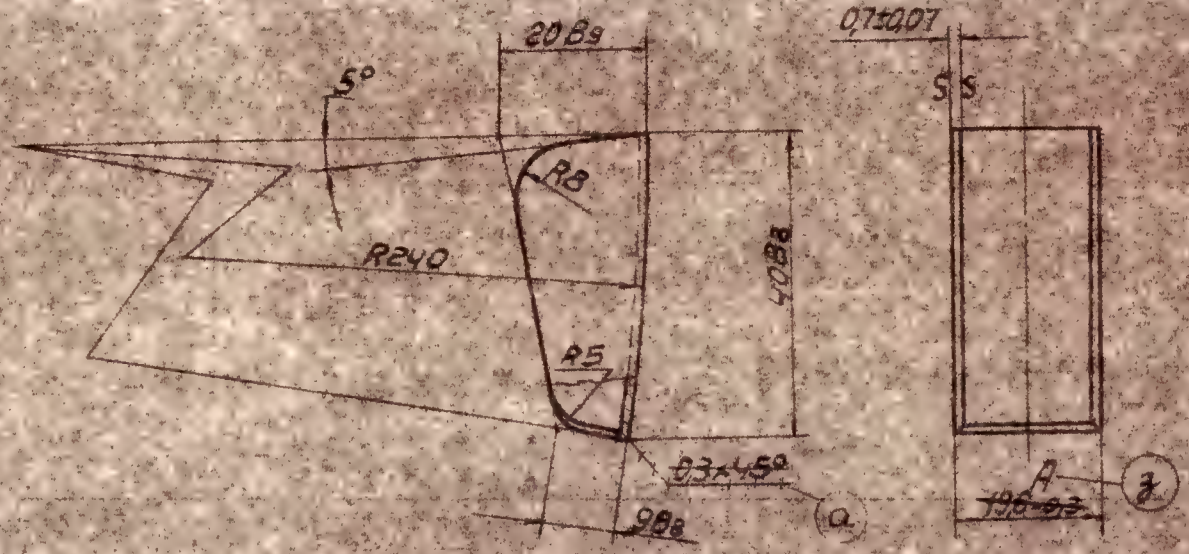
Перв. примен.

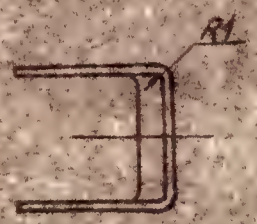
Размножение воспрещается


7-7
3-22109
5 ОСТАЛЬНОЕ
Разрез по АА
Сечение по ББ
Сечение по ВВ
Сечение по ГГ
Д-Д
М2:1
На остальной длине
Острые ребра притупить
3-22109
Подаватель
56-А-212
7-7
Лист
Всего листов
Взам. инв. № подл.
Инв. № подл.
Подп. и дата

7-8		3-22109

∇5 ОСТАЛЬНОЕ





Группа	A
I	19,5-0,2
II	19,6-0,2

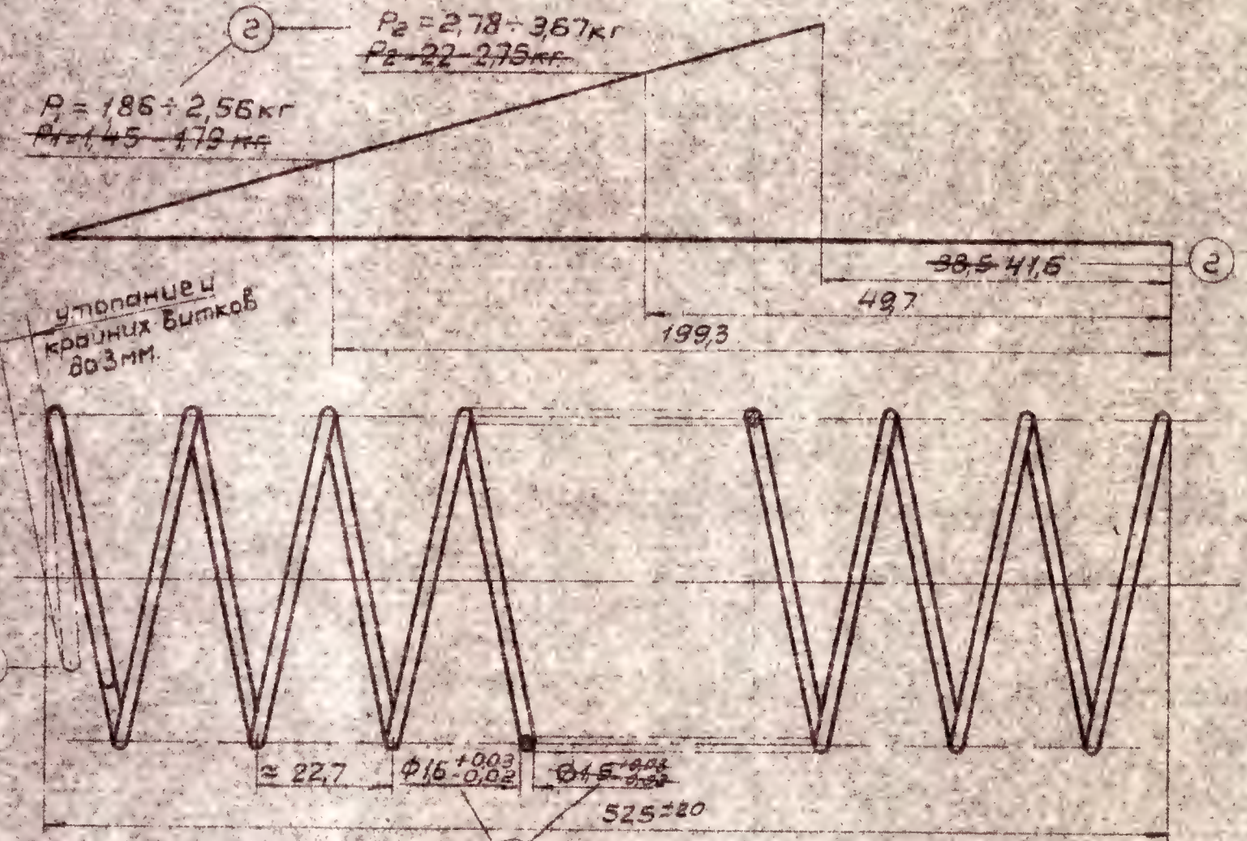
Острые ребра притупить

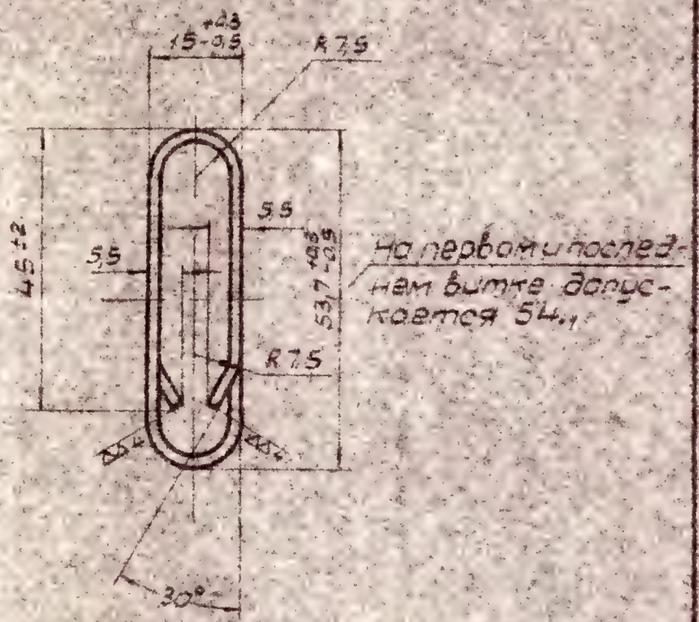
Ус. тонк. лист. гекс. 4т. ГОСТ 9.12.58

Взамен инв. № подл.						3-22109	56-А-212
						Перемычка подавателя	7-8
	Изм.	Кол.	Док. исход.	Подпись	Дата		
Инв. № подл.	Констр.		Колашников				Литера Б / Вес 8 / Масшт. 1:1
	Вед. кон.		Харьков				
	Нормок.		Колбин				
Дата / Подп.	Гл. кон.		Чернозерова			Лента 20-НО-0,7 ГОСТ 2284-43	Лист 1 / Всего листов 1
	Гл. инж.		Дунин				
	Вод. инж.		Черничев				

6-7 | 3-22109

∞ остальное





1. Длина развернутой проволоки — L=2920мм
2. Навивка пружины — левая
3. Число рабочих витков — n=23
4. Число полных витков — n_1=24±0,5
5. Испытание в навале при сжатии до соприкосновения витков в течение — 24 часов
6. Испытание на вибрацию 18000 циклов до H_2=49,7мм при 600 циклах в минуту подвергается 0,5% от партии.
7. Напряжение кручения от P_{3max} при G=8000кг/мм² — τ=100кг/мм²
8. Отпуск. — 240°-260°С
9. ~~0,5% пружин подвергаются выборочным испытаниям многократной переменной нагрузкой в течение 30 мин.~~
10. По размерам 15 +0,3 -0,5 и 53,7 +0,3 -0,5 допускается местная убитость до −0,2 мм. в любом месте на длине 2-3 витков.

б г *) Проволока I-1б / ~~I-1,5~~ ГОСТ 9389-60

и	2	Р-А0321-68	Шибин	11.3.68	3-22109	56-А-212	
в	1	Р-А0214-64	Орлов	23.12.64	Пружина магазина б	7-9 а	
г	4	Р-0121-63	Сазо	19.5.63		Литера	Вес / Масшт
б	2	Ж-085-61	Тулин	15.7.61		В	~~4С~~ 45г 1:1
а	1	Р-0157-60	Ло	6.6.60	~~Проволока 1,5В II ГОСТ 5047-49~~ *)	Лист 1	Всего листов 1
Изм.	Кол.	Документ	Подпись	Дата			
Конструктор		Калашников					
Вед. конст.		Харьков					
Нормок.		Колесов					
Гл. конст.		Нетрофанов					
Гл. инж.		Дьячков					
Вод. пр.		Тарановский					

ГОСТ 9389-60 ВОССТАНАВЛЕНА

Взамен инв. № подл.

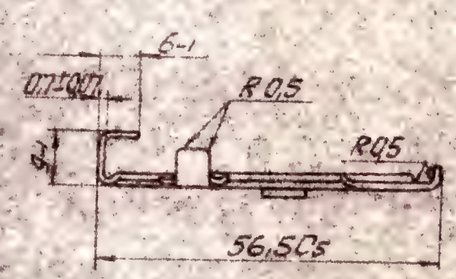
Подпись и дата

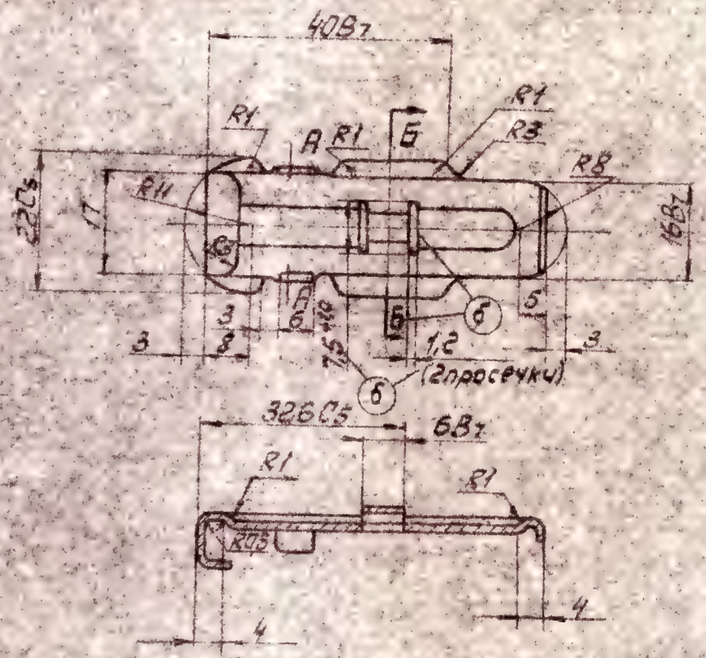
Инв. № подл.

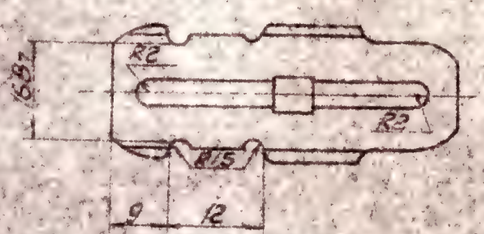
Дата | Подп.

7-10		3-22109

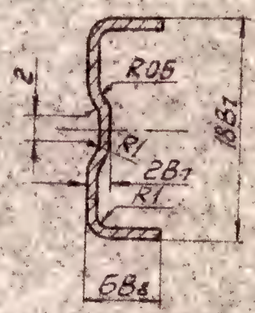
РАСПИСЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



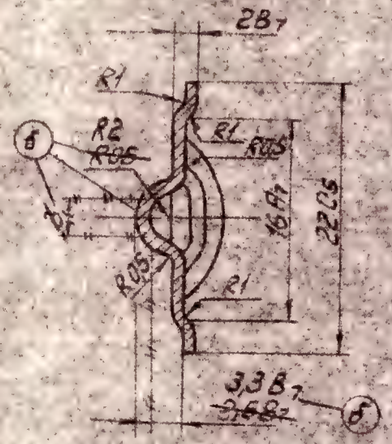




Сечение по АА
М2:1



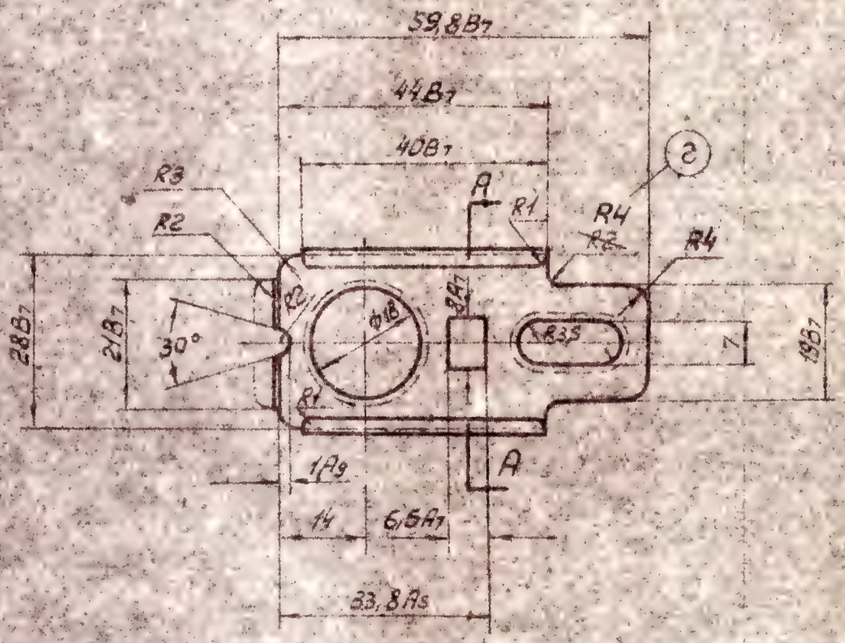
Б-Б
~~Разрез по ББ~~
М2:1



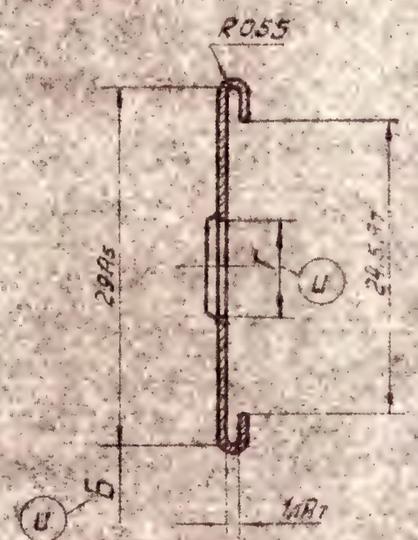
Острые рёбра притупить

Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подп.	Дата	3-22109	56-А-212
Конструктор		Копощников				Планка запорная	7-10
Вед. конст.		Кочетов					Литера: Б; Вес: 8; Масштаб: 1:1
Нормок.		Крайнов					Лист 1; Всего листов 1
Гл. конст.		Шестаков			1.3.56	Лист Б.0.ГОСТ 3680-57	
Гл. инж.		Дубинин				II.В.Г.20 ГОСТ 914-56	
Утверд.		Тарасов			1956		

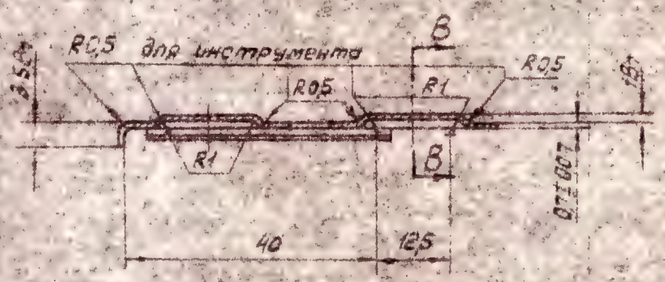
Затвер
Инв. № подл.
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата



Разрез по АА М2:1



Сечение по ВВ М2:1



1. Острые ребра притупить
2. Покрытие фосфато-лаковое
3. Смещение окна Г относительно размера Б 0,2 мм (допуск зависимый)

Ц 2	3 1	Р-А0321-68 Р-312Г-63	Шайба Ст.3-9963		3-22109	56-А-212	
Изм.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата	Крышка магазина	7-11	
Конструк.	Колесников					Литера	Вес	Масшт.
Зав. кон.	Кравков					Б	10	1:1
Нормок.	Колбин					Лист 1	Всего листов 1
Т. кон.	Читоранов				Лист ОТК	Лист	Всего листов	Лист
Гл. инж.	Дьяков				Лист	Б.0,1 ОСТ 3680-57		
Утверж.	Воронцов					П.5Г20 ГОСТ 914-55		140

Разработано ГОСТПИАТОМ

Взам. инв. №

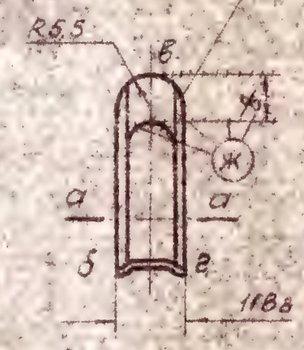
Инв. № подл.

Дата | Подп.

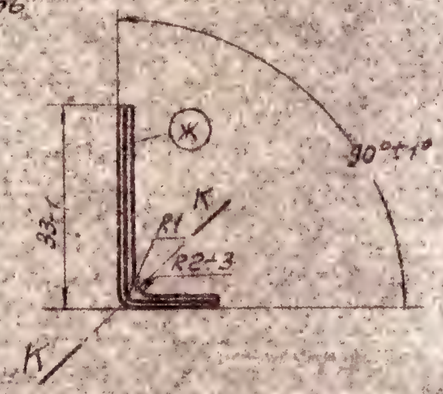
3-22109 | 7-12

ОСТАЛЬНОЕ

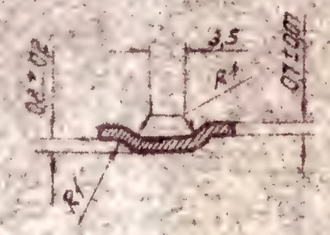
По контуру 6 в г зачистить под ▽▽6, кромки притупить

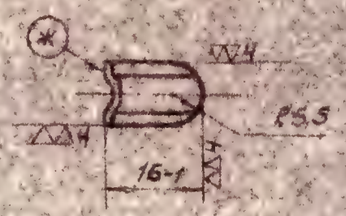


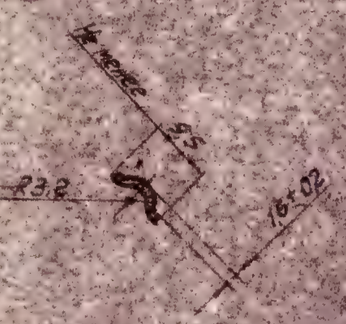
Сечение по аа
М2:1



Сечение по КК







Загиб детали под 90° делать поперек волокна прокатки металла

Ж	3	Р А052-Ф6			2С146	
Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подп.	Дата	
Конструктор	Кантышев					
Вед. инж.	Ковалев					
Нормок.	Калюк					
Гл. конструктор	Чернышев					
Гл. инж.	Ярмолич					
Военпр.	Пономарев					

3-22109

Стойка направляющая

Лист
Б 07 ГОСТ 3680-57
Б Г20 ГОСТ 914-56

56-А-212

7-12

Литера	Вес	Масштаб
Б	36	1:1

Лист 1 | Всего листов 1

Взамен
Инв. № подл.

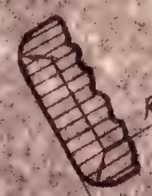
Инв. № подл.

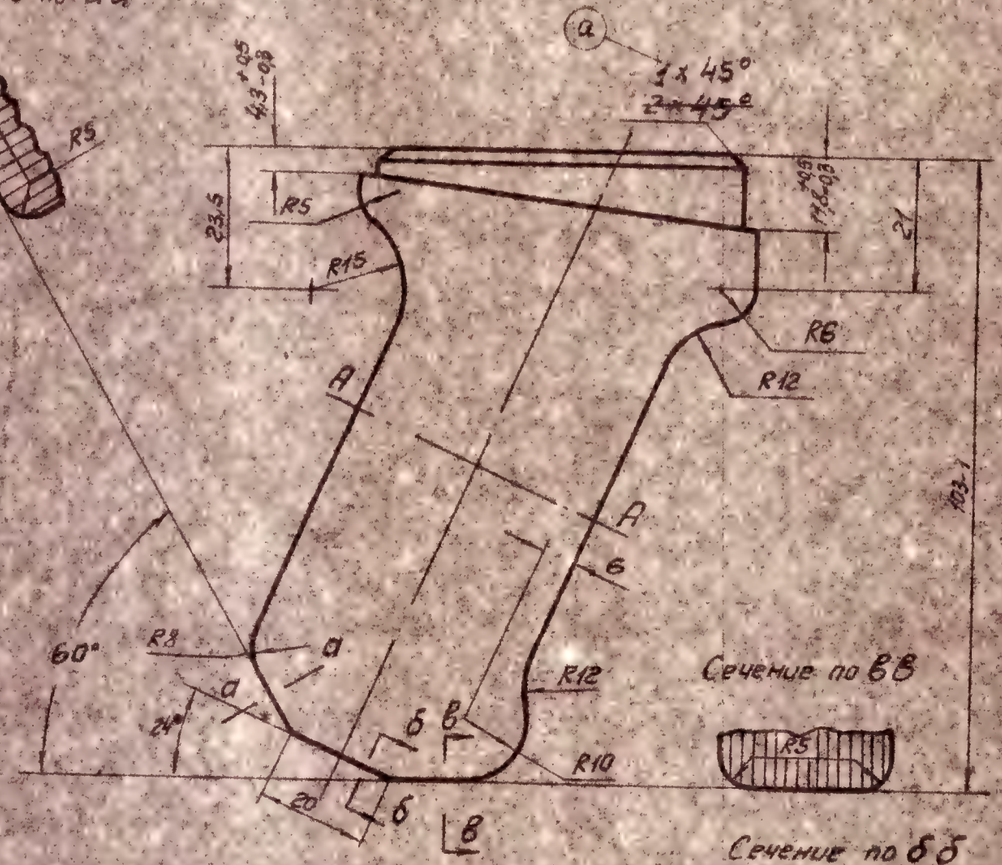
Дата | Подп.

Размножение воспрещается

3-22109		8-1В

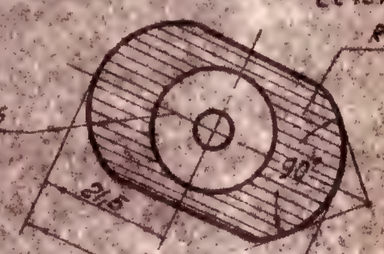
Сечение по аа





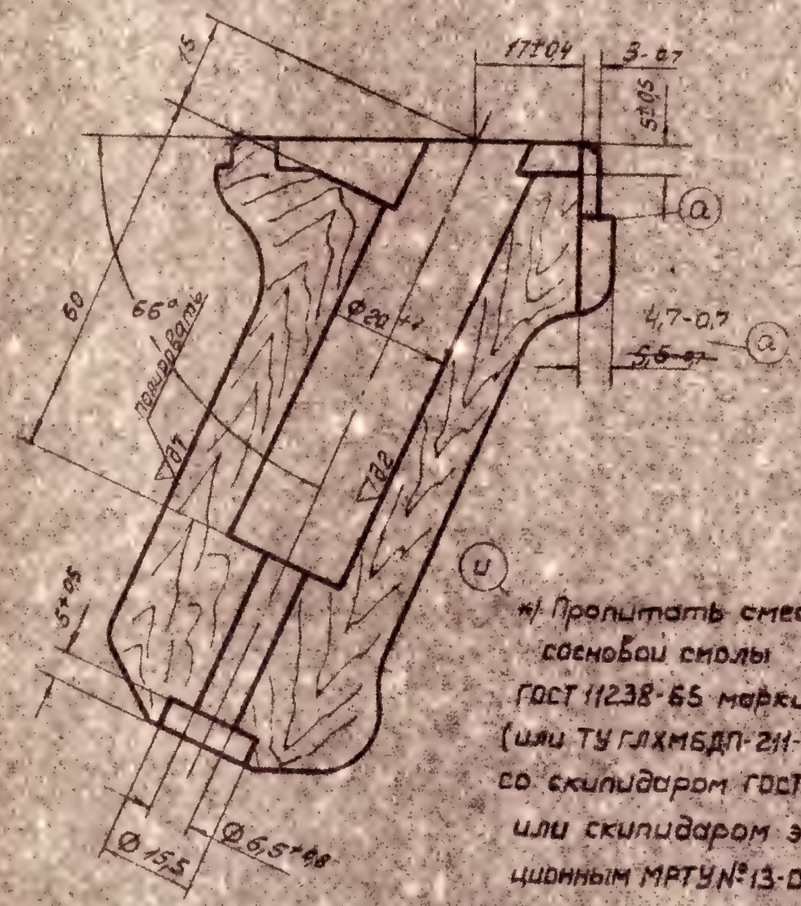
Сечение по бб

Сечение по АА



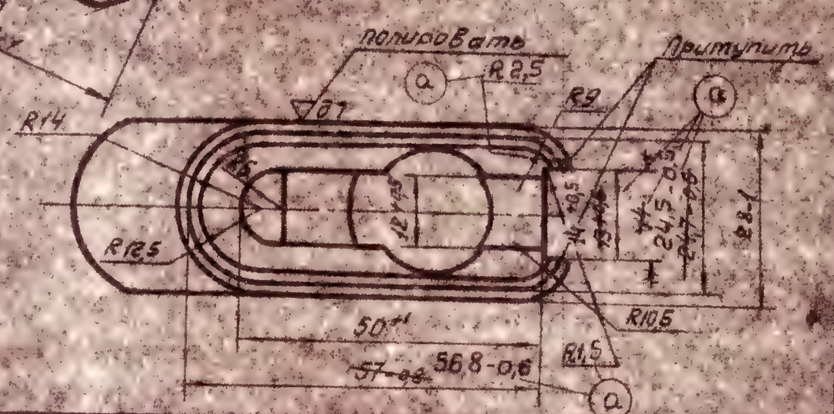
Сечение по бб

▽а5 ОСТАЛЬНОЕ



*) Пропитать смесью сосновой смолы ГОСТ 11238-65 марки Б (или ТУ ГЛХМ БДП-211-52) со скипидаром ГОСТ 1571-54 или скипидаром экстракционным МРТУ № 13-05-8-64

1. Полировать
2. ~~Пропитывать~~ *)
3. Лакировать



Ц	2	Р-АО321-68				
Изм.	Кол.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	
Конструктор		Харьков				
Вед. конструктор		Харьков				
Нормоконтролер		Кабин				
Гл. конструктор		Мирошников				
Гл. инж.		Дрожин				
Вед. инж.		Порожнин				

3-22109	56-А-212		
Рукоятка	8-1В		
	Литера	Вес	Масштаб
	Б	60	1:1
Плиты березовые фанерные Вр. ТУ МВ мин. бум. и вер. прод. и ГАУ МВ 1/XII-51г.	Лист 1	Всего листов 1	

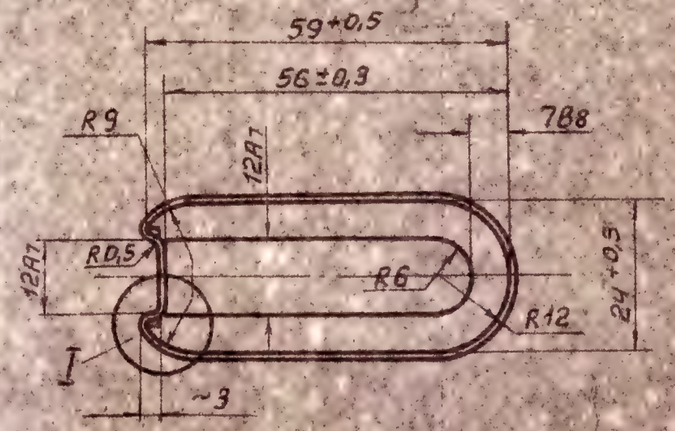
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взамен инв. № подл.

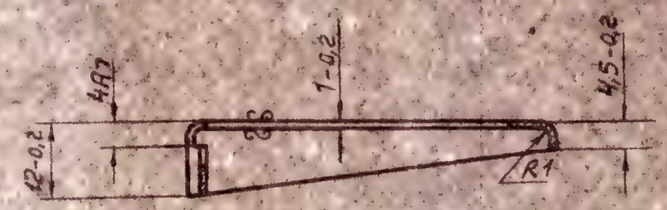
Разработано впервые

8-2		3-22109

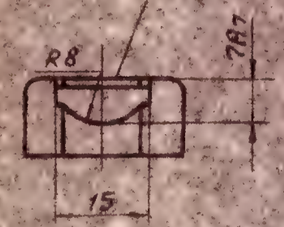
Размножение воспрещается

▽▽5 ОСТАЛЬНОЕ





Допускается вогнутость до 0,5 мм
Выпуклость не допускается



I
М2:1

1. Наружную поверхность полировать
2. Покрытие фосфато-лаковое

Изм.	Кол.	Док. №	Подпись	Дата
Констр.		Корольков		
Вед. кон.		Хасько		10.11.58
Нормок		Кравый		
Гл. конс.		Мухторов		11.11.58
Гл. инж.		Дымов		
Военпр.		Дорошев		

3-22109 Наконечник рукоятки	56-А-212	
	8-2	
	Литера Б	Вес 12,3 / Масштаб 1:1
Лента 15-НО-1,0 ГОСТ 2284-43	Лист 1	Всего листов 1

Взамен инв. № подл.

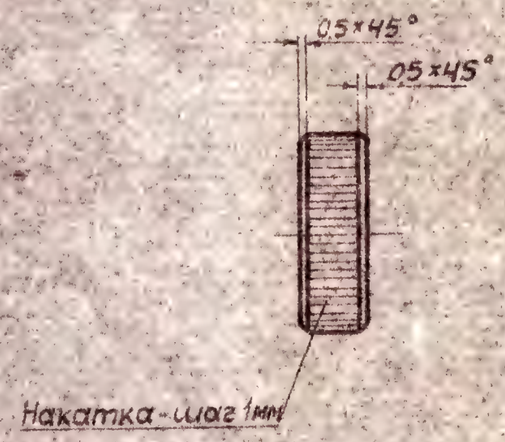
Инв. № подл.

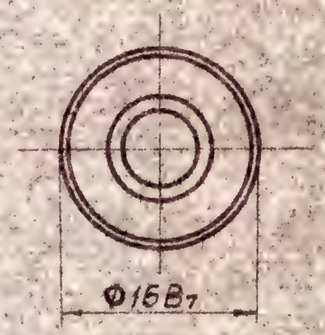
Дата | Подп.

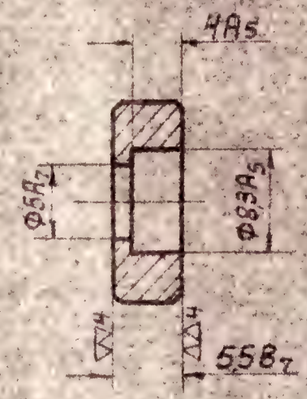
Е-8 | 6012Z-С

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

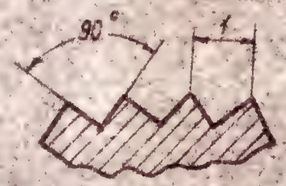
∇∇ 5 ОСТАЛЬНОЕ







Профиль накатки
М. 10:1



1. Острые ребра притупить локовое
2. Покрытие фосфатное масляное

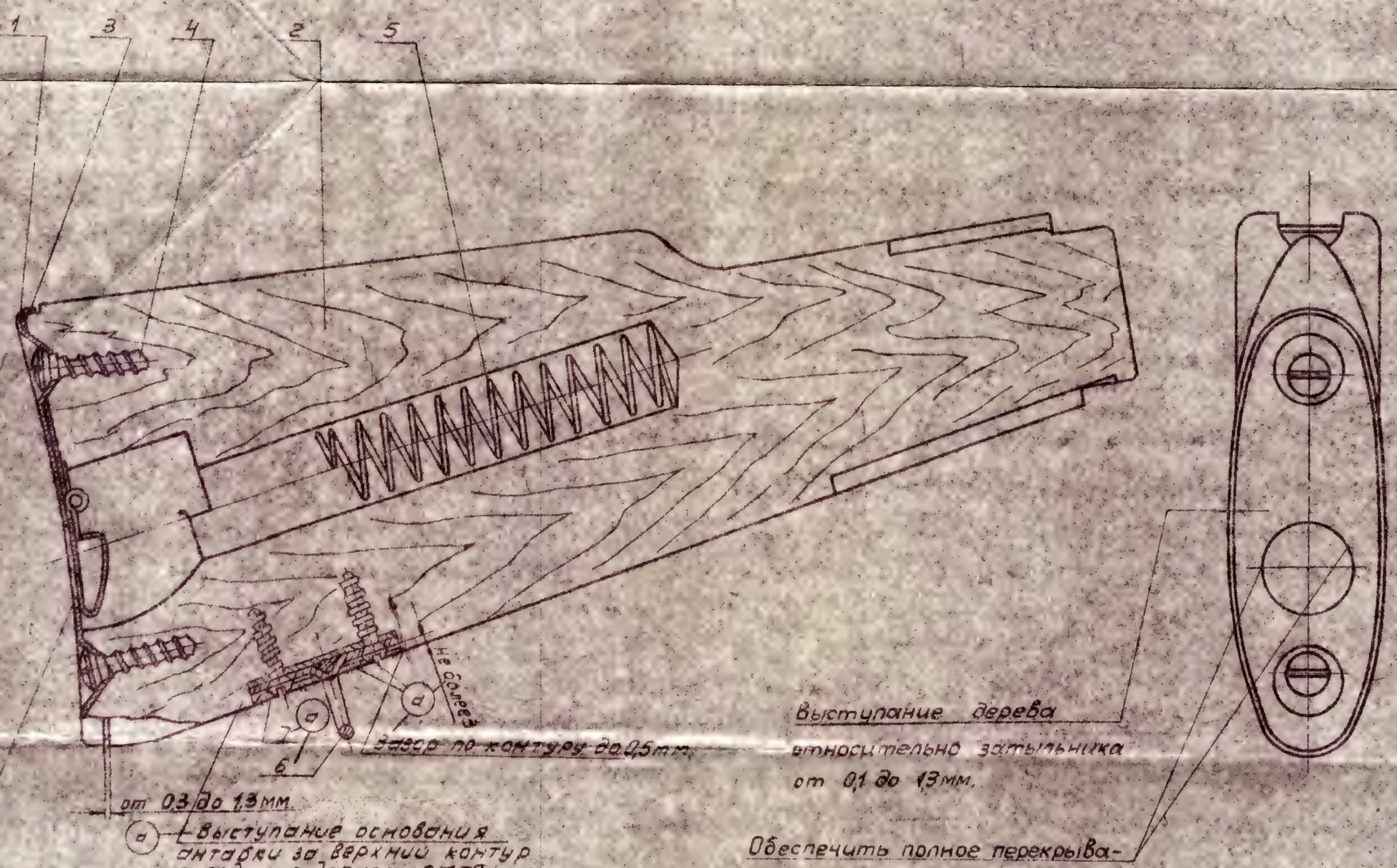
					3-22109	56-А-212		
2	1	Р-0121-63			Втулка винта соединительного	8-3		
Изм.	Лист	Док. №	Подпись	Дата		Литера	Вес	Масштаб
Конструктор		Калашников				Б	25	2:1
Вед. конст.		Харьков						
Нормок.		Колбин						
Гл. конст.		Чистяков			Сталь круглая 16 (4) ГОСТ 7417-57 50 - ГОСТ 1051-50	Лист 1	Всего листов 1	
Гл. инж.		Дьяков						
Утверд.		Парфенов						

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109		СБ5А



1. Деталь 5-5 должна удерживаться в гнезде за счет деформации крайнего витка.
2. Пакирование по эталону.

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
7	5-4	Шуруп антабки	2	
а 6	СБ5-1	Антабка в сборе	1	
5	5-5	Пружина пенала	1	
4	5-3	Шуруп затыльника	2	
3	5-2А	Затыльник	1	
2	5-1А	Приклад	1	
1	СБ5-2А	Крышка затыльника в сборе	1	

Изм.	Кол.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Конструктор		Каратыгин			
Вед.конст.		Карбков			
Нормок.		Колбин			
Гл.конст.		Мирошников			
Гл.инж.		Сухин			
Зам.гл.инж.		Гарольчик			

3-22109	56-А-212
Приклад в сборе	СБ5А
Литера: Б	Вес: 362,5
Масшт. 1:1	
Лист 1	Всего листов 1

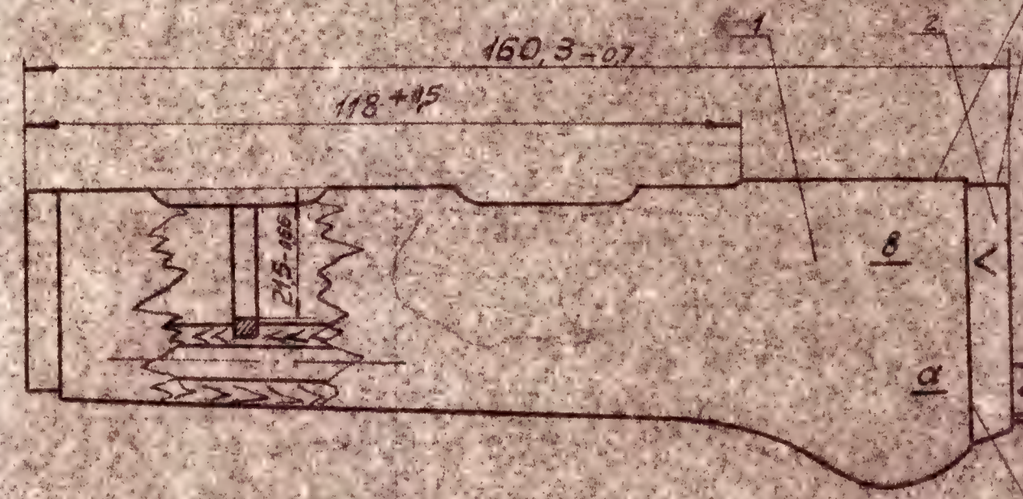
Взамен инв. №

Инв. № подл.

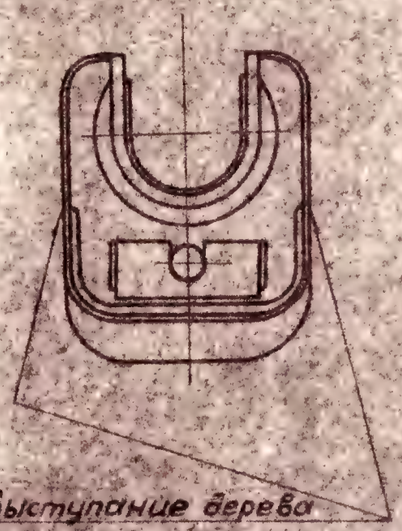
Дата | Подп.

3-22109		Сб6

Размножение воспрещается

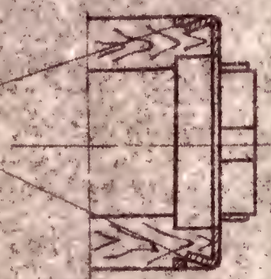


Выступание металла над деревом не допускается.



Выступание дерева над металлом по контуру от 0,3 до 1мм.

Разрез по „вг"

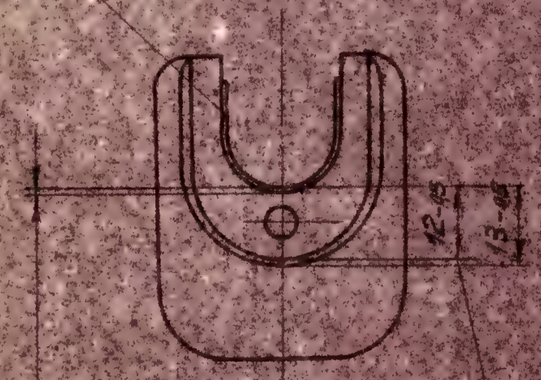


Вдавить на глубину 1мм.

Разрез по „аб"

Язычок наконечника цевья вдавить на глубину не менее 1мм.

Допускается выступание дерева, утопание не допускается



Выступание дет. 6-3 над деревом 0,7-1,5мм.

Допускается зазор 1мм по контуру от 0,2 до 0,8мм.

Для удовлетворения размера допускается прижонка дет. 6-1 по впадине.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	
3	6-3	Прокладка цевья	1	
2	6-2	Наконечник цевья	1	
1	6-1	Цевье	1	

1. Размеры 12-0,5 и 13-0,5 проверять калибром типа собранного изделия.
2. Пропитывание и лакирование дет. 6-1 по этапному.
3. Выступание дет. 6-3 за верхние плоскости дет. 6-1 не допускается.
4. В отдельных случаях по требованию сборки допускается, для установки на изделия с крайним сочетанием допусков, изготовление деталей с длиной 160,8-0,7

Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата
Констр.	Казашников			
Вед. конс.	Харьков			
Нормокон.	Колбин			
Гл. конс.	Миронов			
Гл. инж.	Дымов			
Согласов.	Романенко			

3-22109	5Б-А-212
Цевье в сборе	Сб6
Литера: Б	Вес: 123,8
Масшт. 1:1	
Лист 1	Всего листов 1

Взамен инв. №подл.

Инв. №подл.

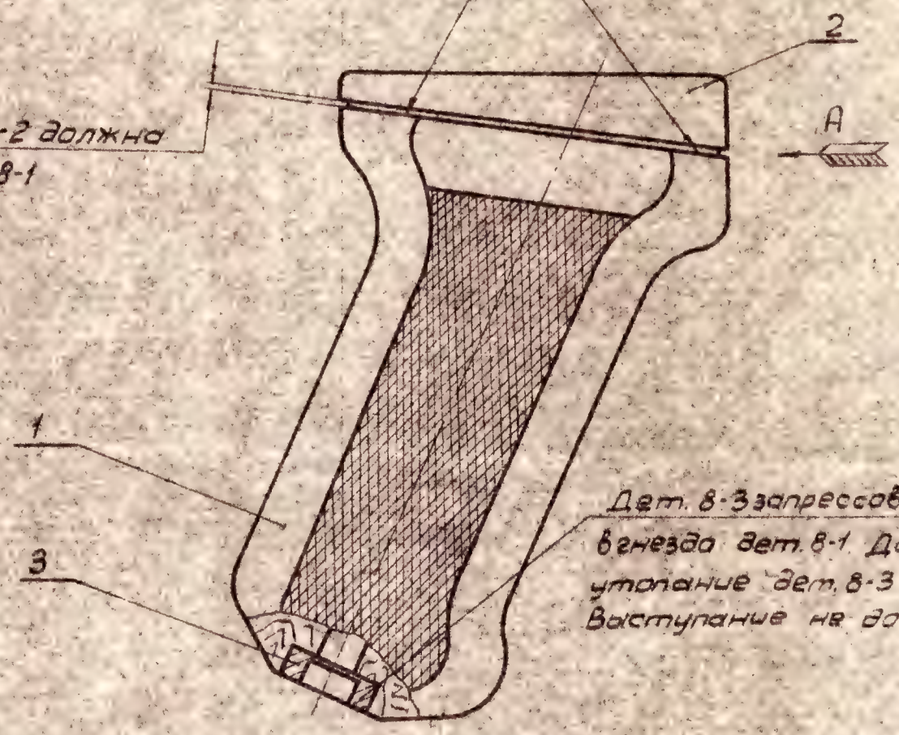
Дата | Подп.

Сб 8

3-22109

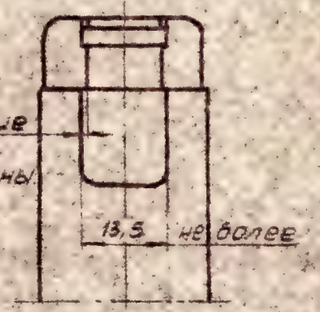
Выступание дерева по контуру не более 1,3
Утопание не допускается

(ж) Зазор от 0,5 до 1,1 мм. Дет. 8-2 должна прилегать к торцу дет. 8-1



Дет. 8-3 запрессовывается в гнезда дет. 8-1. Допускается утопание дет. 8-3 не более 0,5 мм. Выступание не допускается.

Вид по стрелке А.



3	8-3	Втулка соед. винта	1	
2	8-2	Наконечник рукоятки	1	
1	8-1	Рукоятка	1	
Поз.	обозначен.	Наименование	кол.	Примеч.

Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата
Конструктор		Калашников		
Вед.конст.		Харьков		
Нормоконтр.		Колбин		
Гл.конст.		Митрофанов		
Гл.инж.		Данин		
Военпр.		Поранчев		

Ж 1 Р-8062-66 25.4.66

3-22109

56-А-212

Рукоятка в сборе

Сб. 8

Литера	Вес	Масш.
Б	84,8	1:1

Лист 1 Всего листов 1

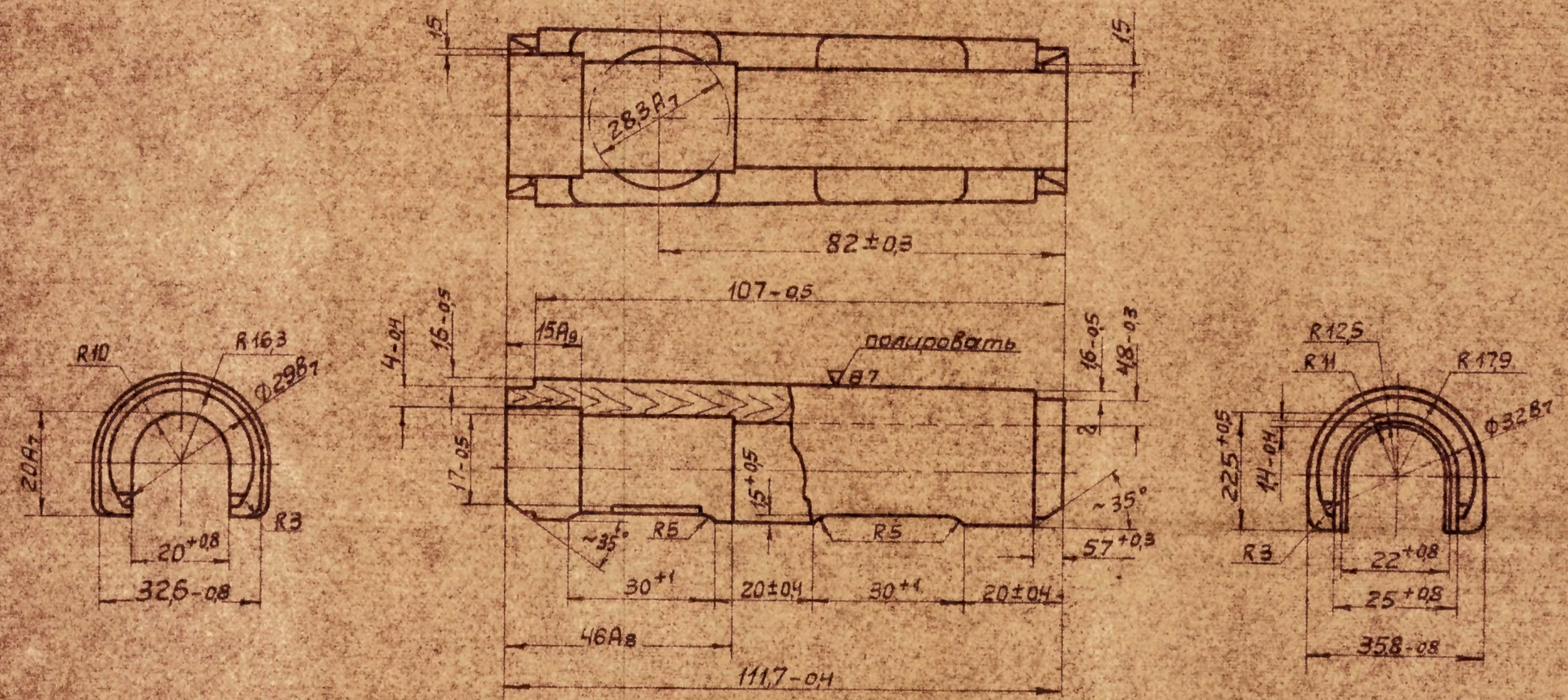
147

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Дата подп.

Размножение и распространение запрещается

3-22109		1-40



1. Пропитывание и лакирование по эталону.
2. Допускается применение кавказского или европейского бука.

Изм.	Кол.	Док. №	Подп.	Дата	3-22109	56-А-212
Констр.	Карпенко				Накладка ствольная	1-40
Вед. кон.	Харьков					Литера: Б; Вес: 30; Масшт.: 1:1
Нормок.	Колбин					
Гл. конс.	Мирошниченко					
Гл. инж.	Дорин				Береза Тип VIII ГОСТ 778-51	Лист 1; Всего листов 1
Военпред	Пономарев					148

Размножение воспрещается

Взамен инв. № подл.

Инв. № подл.

Дата | Подп.

3-22109 | 5-1А

Вид по стрелке А

Сечение по АА

Сечение по ББ

Сечение по ВВ

Сечение по ГГ

Гр.	А
I	30,2-0,3
II	29,9-0,3

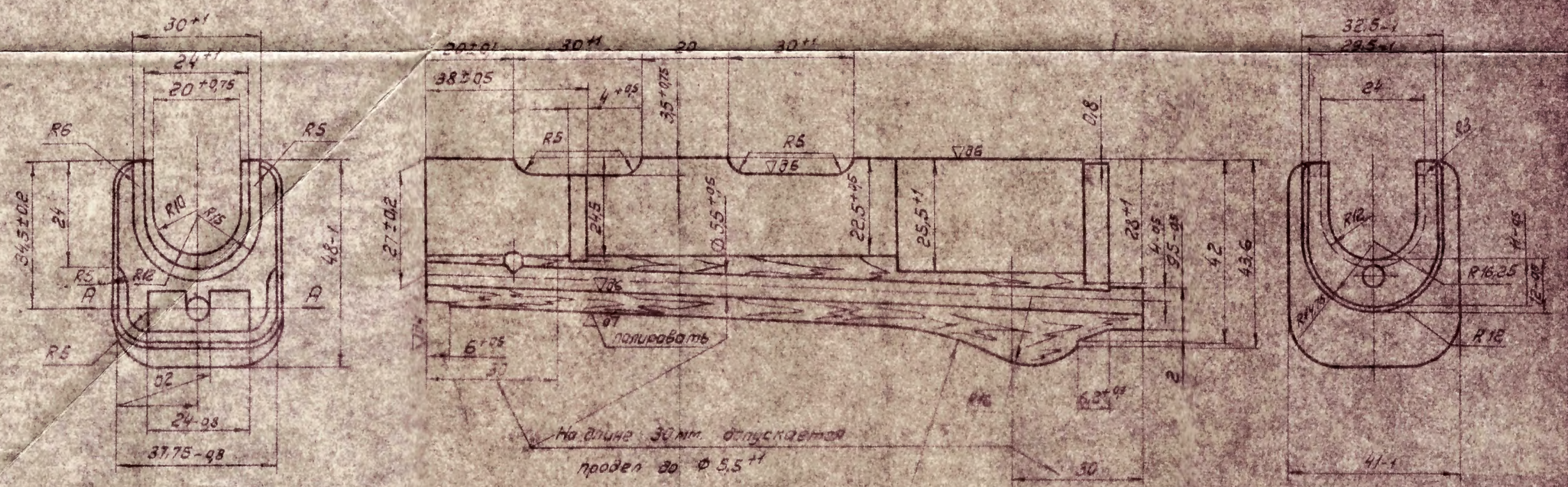
1. Допуск по контуру 1 мм.
2. Допускается применение клёвкаевского бука.

							3-22109	56-А-212	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата				5-1А	
Разраб.		Ковалев				Прикл	Литера	Вес	Масштаб
Пров.		Ковалев					Б	330	1:1
Т.контр.							Лист 1	Всего листов 1	
Н.контр.						Бервка ТИП II ГОСТ 778-51			
Утв.									

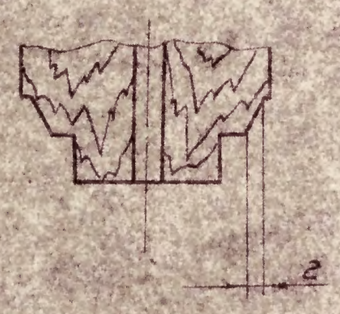
3-22109 | 6-1

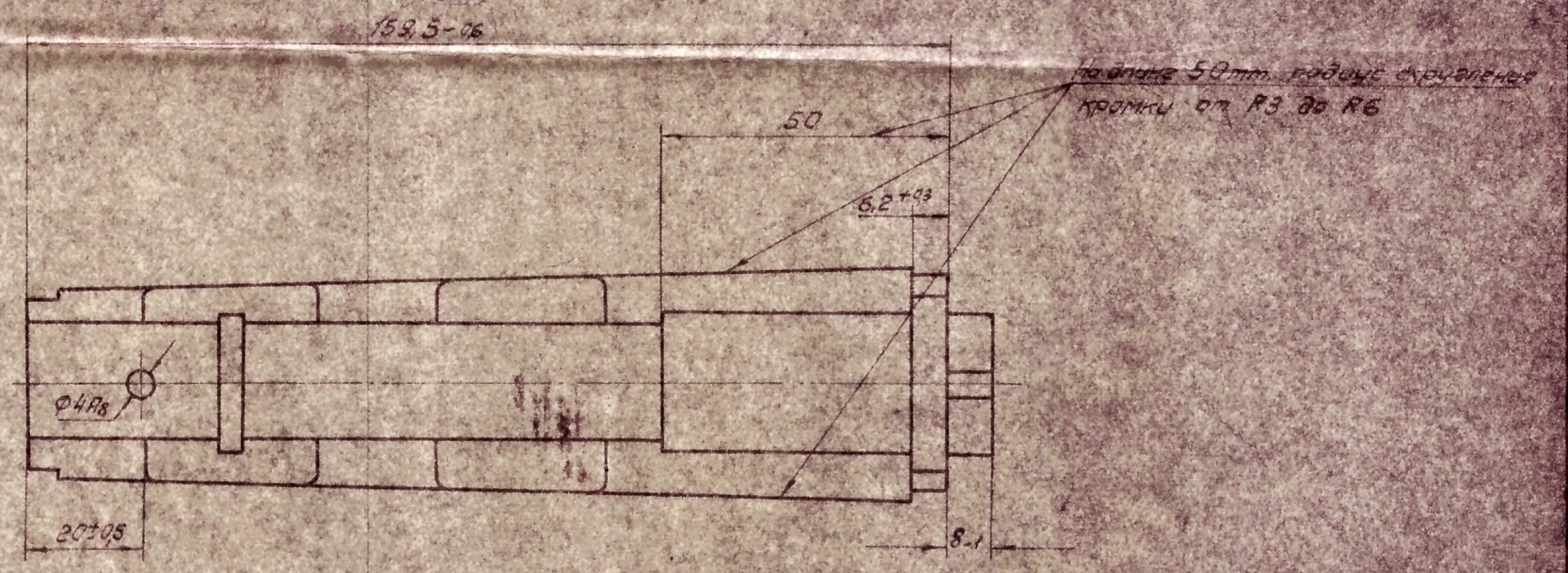
Размножение воспрещается

▽а5 ОСТАЛЬНОЕ



Сечение по АА





1. Допуск по контуру R 70 и R 16 – 1,5 мм.
2. В отдельных случаях, по требованию сборки для установки на изделия с крайним сочетанием допусков, допускается изготовление деталей с длиной 160 мм.
3. Допускается применение кавказского или европейского бука.

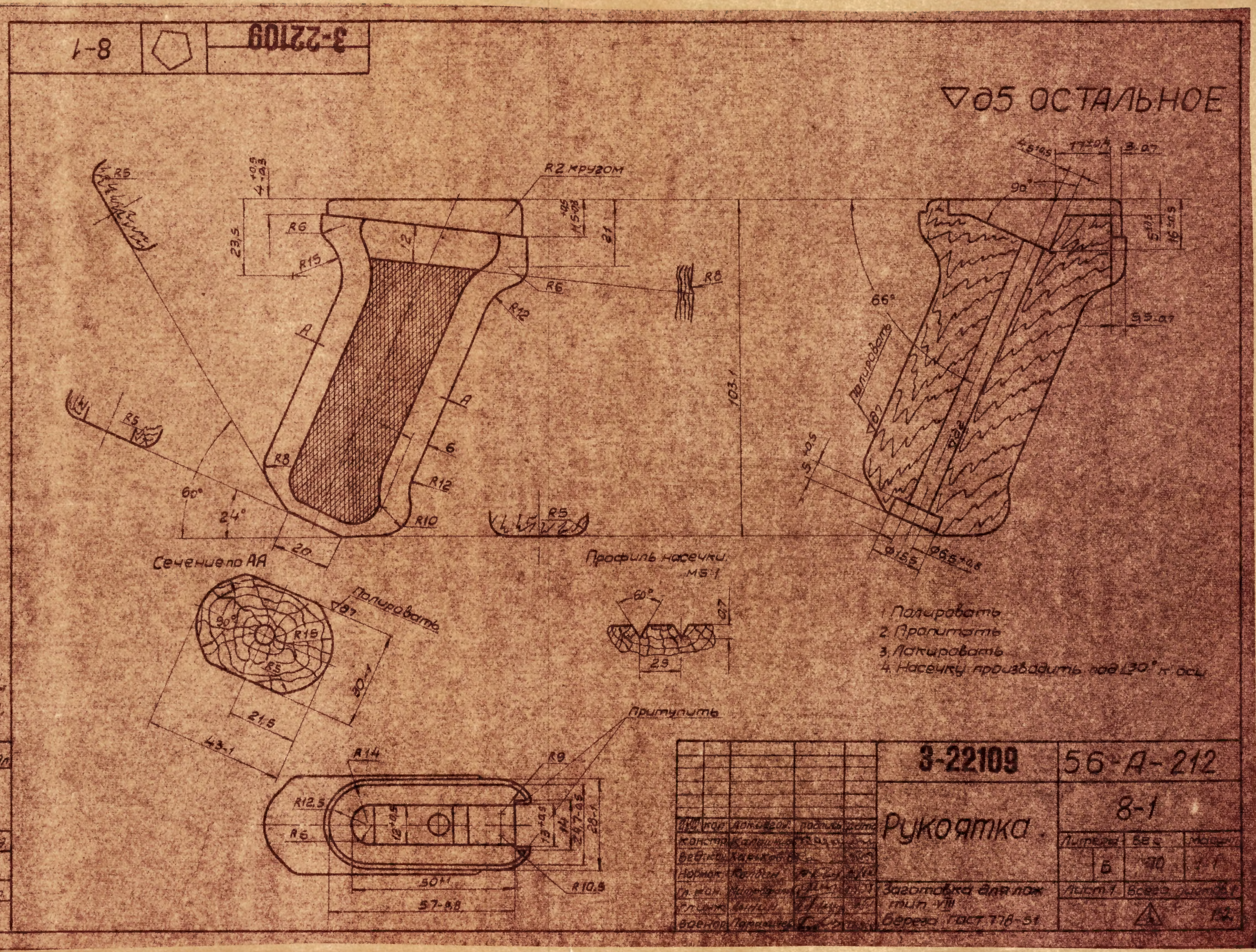
					3-22109	56-А-212	
Изм.	Кол.	Лист	Док. №	Подп.	Дата		
Конструк.	Кадышев				Цевье	6-1	
Пров.	Корнеев					Литера	Вес	Масштаб
Нормок.	Юдин					Б	93	1:1
Гл. конст.	Митрофанов				Береза ТИП VIII ГОСТ 778-51	Лист 1	Всего листов	
Гл. инж.	Лунин						160	
Утв.	Горонцев							

Взамен инв. №

Инв. № подл.

Подп. и дата

Перв. примен.


3-22109
8-1
∇∂5 ОСТАЛЬНОЕ
R2 кругом
Сечение по АА
Профиль насечки
М5:1
Полировать
Притупить
1. Полировать
2. Пропитать
3. Лакировать
4. Насечку производить под ∠30° к оси
3-22109
56-А-212
8-1
Рукоятка
Заготовка для лож
тип VIII
Береза ГОСТ 778-51
Литера
Б
Масштаб
1:1
Лист 1
Всего листов 1
Утверждено
Взамен
Инв. № подл.
Подпись и дата
Инв. № дубл.
Заготовка